

## Presseinformation Sensor Instruments

März 2019

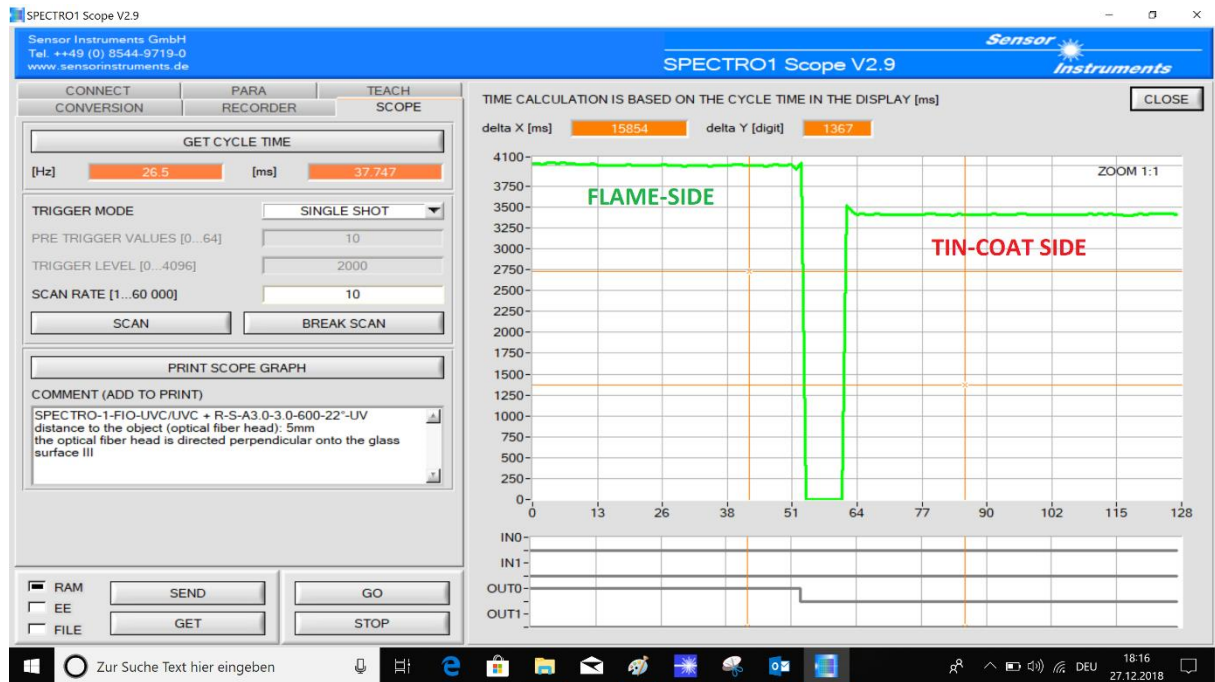
### Sich für die richtige Seite entscheiden

**22.03.2019. Sensor Instruments.** 95% des industriell gefertigten Flachglases wird mittlerweile nach dem Floatglasverfahren hergestellt. Bei diesem Verfahren wird flüssiges Glas kontinuierlich einem Bad aus flüssigem Zinn zugeführt. Dabei schwimmt die Glasschmelze, bedingt durch deren niedrigere Dichte, auf der blanken Zinnoberfläche und bildet auf einem länglichen Zinnbad einen gleichmäßig dicken und extrem glatten Film. Die der Zinnschmelze zugewandte Glasseite wird geringfügig mit Zinn verunreinigt und hat dadurch entsprechende Auswirkungen auf die anschließenden Bearbeitungsprozesse des Floatglases, wie z.B. Beschichtung der Glasoberfläche. Bei der Weiterverarbeitung von Floatglas ist es also wichtig, die vom Zinnbad kontaminierte Oberfläche von der sog. Feuerseite (Feuerpolitur, während der Floatglasherstellung wird die der Zinnschmelze abgewandte Glasseite erhitzt) zu unterscheiden.

Erfahrungsgemäß erfährt die dem Zinnbad zugewandte Floatglasoberfläche nachhaltig eine Reduzierung der optischen Direktreflexion im UVC-Wellenlängenbereich. Mit Hilfe des Kontrastsensors vom Typ **SPECTRO-1-FIO-UVC/UVC** und einem Quarzglasfaser-Reflexlichtleiter **R-S-A3.0-(3.0)-600-22°-UV** wird die Zinnseite problemlos durch die reduzierte Lichtreflexion von der Feuerseite unterschieden, unabhängig davon, ob es sich um getöntes, stark getöntes oder aber um nicht eingefärbtes Floatglas handelt. Das Lichtleiterfrontend wird dabei in einem Abstand von 5mm senkrecht auf die jeweilige Glasoberfläche gerichtet. Eine Fremdlichtbeeinflussung wird mittels eines getakteten Lichts sowie entsprechend angepassten optischen Filtern verhindert. Durch die berührungslose Messmethode eignet sich das System auch für den Inline-Einsatz. Des Weiteren steht für den Offline-Einsatz eine geeignete Lichtleiteraufnahme zur Verfügung.



Das Lichtleiterfrontend wird senkrecht auf die Glasoberfläche gerichtet



PC-Software SPECTRO1-Scope

### Kontakt:

Sensor Instruments  
 Entwicklungs- und Vertriebs GmbH  
 Schlinding 11  
 D-94169 Thurmansbang  
 Telefon +49 8544 9719-0  
 Telefax +49 8544 9719-13  
 info@sensorinstruments.de