

Kundeninformation

5. September 2017

Betrifft

Erklärung über die Entstehung der Glaslinie im unteren Drittel von Flaschen „Lademarke“

Bei dieser Glaslinie handelt es sich um eine verdickte Stelle im unteren Drittel der Flasche. Dies wird als Lademarke (oder Feederwelle) gezeichnet. Solche Erscheinungen sind inhärenter Bestandteil des Blas-Blas-Herstellprozesses. Beim Press-Blas-Herstellprozess gibt es diese Lademarke nicht.

Diese Erscheinung beinhaltet eine leichte Abweichung der Glasstärke in diesem Bereich im gesamten Umfang der Flasche. Dabei entsteht an diesen Stellen eine andere Brechung des durchscheinenden Lichts und tritt als dicke Glaslinie in Erscheinung. Es handelt sich hierbei nicht um einen Fehler bei der Glasherstellung und hat auch keine Auswirkungen auf die Funktion, Füllmenge und Stabilität der Flasche. Sämtliche Toleranzen sind berücksichtigt und werden eingehalten. Nach der Abfüllung der Flasche verschwindet diese Lademarke fast vollständig:

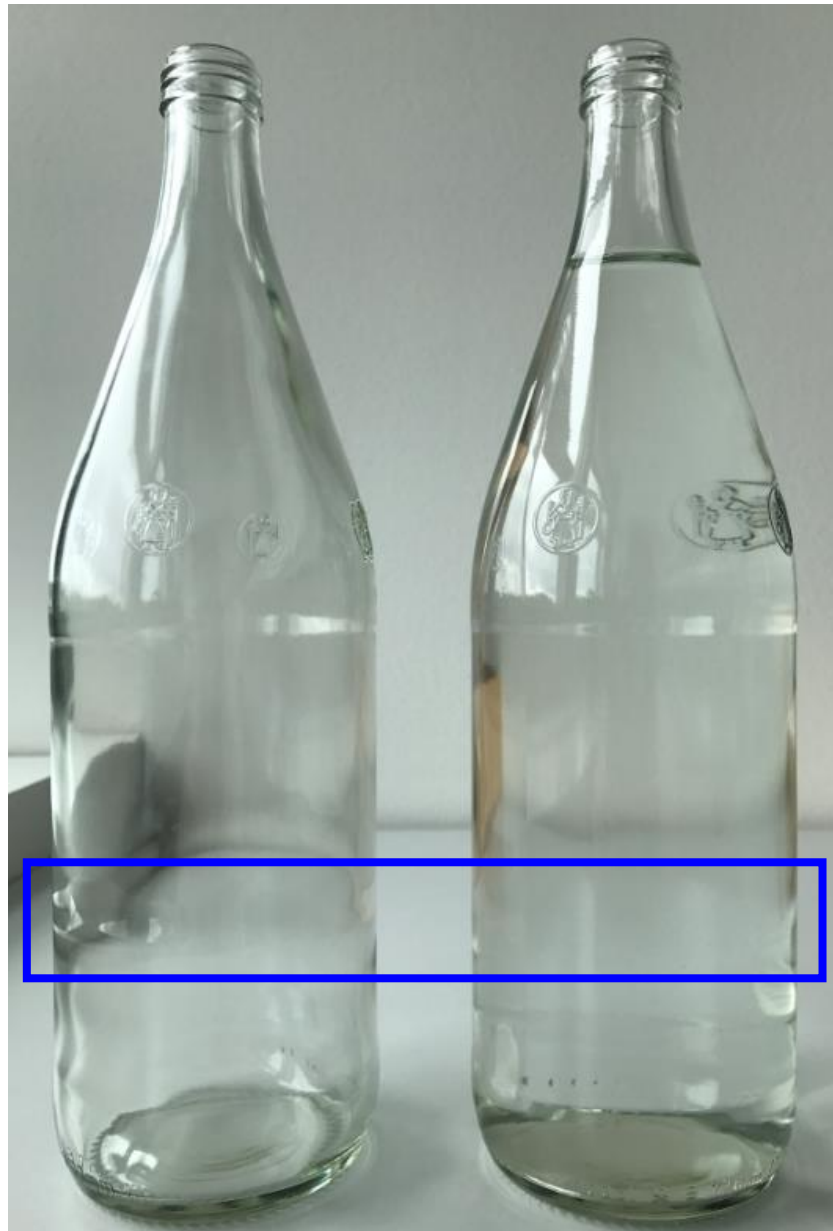
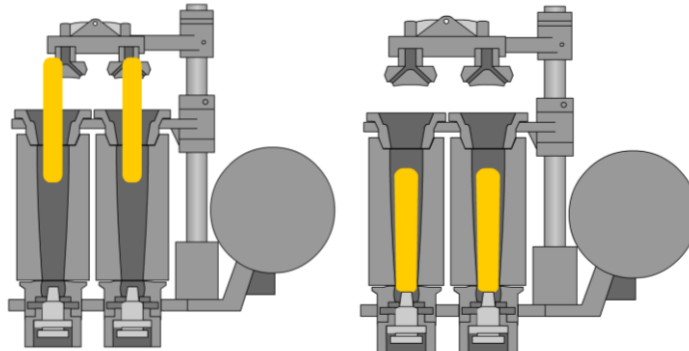


Illustration zur Entstehung der Lademarke:

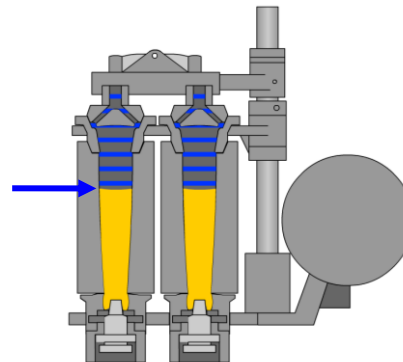
Schritt 1 : Die Glastropfen fallen in die Vorformen



Schritt 2 : Druckaufbau in den Vorformen. Das Glas wird nach unten gedrückt; die Mündungen werden geformt.

Lademarke:

Das Glas kühlt an den Seitenwänden der Vorformen etwas rascher ab als im Inneren. Dadurch ist das Glas am Rand etwas zähflüssiger.

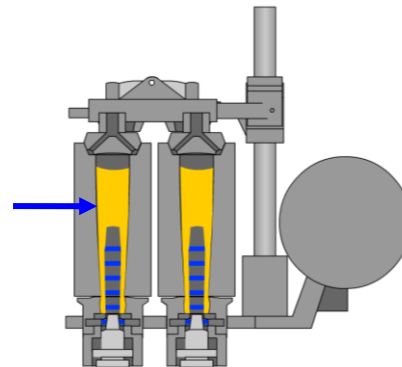


Schritt 3 : 1. Blasvorgang. Das Glas wird von unten her aufgeblasen und verteilt sich entlang der Seitenwände der Vorformen.

Lademarke:

Während des Blasvorgangs, verteilt sich das heissere Glas im Inneren rascher, als das leicht kühlere Glas am Rande der Vorformen.

Dies ist der Grund für die leichte Variation der Glasstärke in diesem Bereich und wird als Lademarke bezeichnet.



Schritt 4 : 2. Blasvorgang. Die Glasrohlinge werden an die Fertigformen übergeben und durch einen 2. Blasvorgang in ihre entgültige Form gebracht.

Die Lademarken entstehen in den Vorformen und zeigen sich folglich auch in den fertigen Flaschen.

Martin Kanitz
Technischer Kundendienst
Verkauf Bülach

Fabien Mauris
Qualitätsmanager
Werk St-Prex

Philippe Clerc
Werksleiter
Werk St-Prex