



МОЛЛІРОВАНИЕ

Авторы: В. Ф. Солинов

МОЛЛІРОВАНИЕ (от лат. *mollis* – делать мягким), метод формования изделий из стекла; получение криволинейных поверхностей преим. из листовых стеклозаготовок под воздействием собств. веса при их нагреве св. темп-ры размягчения. Нагретая стеклозаготовка (при вязкости менее $4,5 \cdot 10^6$ Па·с), деформируясь, принимает форму опоры, которая бывает в виде рамочной конструкции (т. н. свободное М.), опорного листа заданной конфигурации и опоры с изменяемой геометрией. М. включает: резку стекла; загрузку стеклозаготовки в форму; нагрев в печи до 575–600 °С (с последующим длительным охлаждением до комнатной темп-ры); закалку и отжиг стекла, которые проводятся либо в др. печи, либо в «комбинированной» печи, совмещающей устройства для М. и закалки. Для получения сферич. поверхностей на форме устанавливают дополнит. нагреватели, увеличивающие темп-ру в локальной области стеклозаготовки и скорость её формования. Режимы нагрева и дальнейшего отжига стекла определяются конфигурацией печи, характеристиками нагреват. системы, структурой и видом стеклозаготовок. Для М. используются отд. печи или высокопроизводит. линии тоннельных, двух- и многоярусных печей.

М. может проводиться из одного листа или многослойного набора (пакета) стёкол любой толщины. В пакет между слоями наносится антиадгезионный порошок (сажа, оксид магния, мел, кокосовая пудра), который предотвращает слипание стёкол при высоких темп-рах. Моллированное стекло применяется в транспортных средствах, для остекления зданий, изготовления худож. изделий, декоративных элементов мебели и др.