

1.1.3 Figuurglas

Productieproces

Figuurglas wordt gemaakt in aparte ovens. De figuurglasoven is kleiner dan een floatglasoven, de verhitting gaat wel op dezelfde manier, dus met branders. Deze branders verhitten de glasmassa tot een temperatuur van circa 1600°C. Het gesmolten glas verlaat daarna de oven via twee of meer productielijnen.

Als het glas is afgekoeld tot ca. 1100°C, het glas is stroperig geworden, wordt het glas tussen 2 rollen doorgevoerd de koelzone in. Een van deze rollen is voorzien van een patroon (figuur) die in het glas drukt. Op deze manier laat de rol een patroon achter in het glas. Voor elk patroon heeft men een aparte figuurwals nodig.

Bij het wisselen van patroon moet eerst de glastoevoer worden gestopt door afsluiting van de oventuitgang. Daarna kunnen de rollen worden gewisseld en kan de oventuitgang weer worden geopend.

Diktes en afmetingen

Figuurglas is meestal circa 4-6 mm dik. De verkrijgbare afmetingen verschillen per soort. Sommige figuurglassoorten worden slechts in een beperkt aantal (kleine) afmetingen geproduceerd.

Gekleurd figuurglas

Door kleurstoffen (metaaloxiden) toe te voegen aan de glasmassa in de oven, wordt gekleurd figuurglas gemaakt. Er zijn diverse kleuren mogelijk.

Belangrijke soorten

Figuurglas kan in zeer veel soorten en motieven worden geleverd. Bekende soorten zijn bijvoorbeeld chinchilla, crepi, gotisch, kathedraal, etc. De naamgeving van deze soorten kan overigens per leverancier verschillen.

Afhankelijk van het motief en de dikte, kan figuurglas bijvoorbeeld worden gehard, gelaagd of in isolerend dubbelglas worden ingebouwd.

Toepassingsmogelijkheden

Figuurglas wordt met name toegepast in het interieur, zoals bijvoorbeeld meubilair, glazen deuren, douchewanden etc. Ook buitentoepassingen zijn mogelijk. Figuurglas kan ook worden gebruikt in isolerend dubbelglas.