

# MIRIT GLAS

I vort fagblad for september 1955 omtales Danmarks første glashærderi, der under beskedne forhold blev startet i håndværkerbyen i Valby af civilingeniør Annard Michelsen. Når fabrikken omtales igen, er det fordi den ved flytningen til sin egen bygning i Herlev for godt et år siden har forøget sin kapacitet ganske betyde-



ligt. Den energiske ingeniør Michelsen har dermed fået et af sine store ønsker opfyldt, nemlig at have fabrikslokaler, der er bygget til hans specielle formål: hærkning af glas, således at han nu i en fuldt moderne fabrik kan udføre sit arbejde efter de nyeste og bedste metoder.

Som fagets udøvere ved, kan hærdet glas ikke forarbejdes efter hærningen, hvorfor al forarbejdning finder sted inden hærningen. Hertil er der indrettet et glassliberi, hvor man på moderne maskiner, herunder båndslibemaskine og diamantboremaskine, foretager alle forarbejder på glasset. Herfra køres glasset til



ovnene, hvor det ophænges i ståljalger og sænkes ned i en elektrisk ovn, hvor det opvarmes stærkt i nogle minutter. Når glasset har nået en passende temperatur, hejses det hurtigt op i køleovnen, hvor den egentlige hærningsproces fuldendes.

Da ovnen ved hver ny påfyldning modtager glasset i kold tilstand, afkøles den i ovnen stående luft og synker tilbunds i ovnen. Det er derfor nødvendigt at udstyre ovnene med en række instrumenter, der kontrollerer og styrer ovnens temperaturfordeling, således at man hele tiden har herredømme over varmen i alle ovnens dele.



Køleovnen drives med luft, der blæses på glasset ved hjælp af meget store luftpumper. Ved den stærke afkøling dannes et stort antal spændinger i glasset, som efter behandlingen er 4 à 5 gange så stærk, som det var før hærningen.

Under hærningen kan der indbrændes et farvestof på glasset, som i denne tilstand giver et helt nyt materiale. Medens fabrikkens almindelige produkt sælges under navnet MIRIT, har man givet det farvede glas navnet COL-MIRIT, og det finder især anvendelse til glasfacader. De store ovne giver mulighed for at fremstille ret betydelige størrelser til dette brug, helt op til 70 × 180 cm. Det hærdede glas COL-MIRIT anvendt til facadebeklædning adskiller sig fra andet farvet facadeglas, fordi det er hærdet, hvad der er en stor fordel. Det tåler nemlig alle temperaturforandringer og påvirkninger, hvad

der har sin betydning på facader, hvor sol og skygge veksler efter solens gang. Desuden er det hærdede glas langt mere elastisk end det uhærdede glas, hvad der betyder overordentlig meget, dersom dets rammer kommer ud for vridninger.

MIRIT glas betyder allerede nu en betydelig landvinding for dansk industri. Det finder anvendelse i mange forskellige maskiner, apparater og instrumenter, der eksporteres viden om, og med COL-MIRIT til facadebeklædning har ingeniør Michelsen gjort en yderlig vinding.

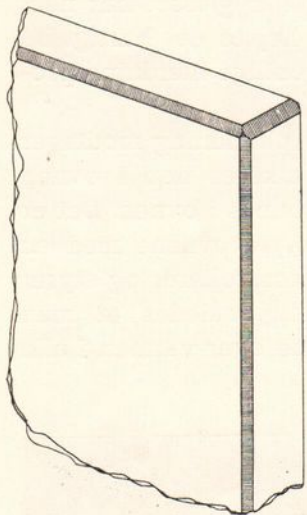


Fig. 1

#### ANGÅENDE GLASSETS BEHANDLING FØR HÆRDNING

Alt glas skal være færdigbehandlet inden hærddningen — og kan ikke tilskæres, bores og slibes efter hærddningen. Der må ikke findes skarpe kanter eller hjørner på glasset. (Se fig. 1).

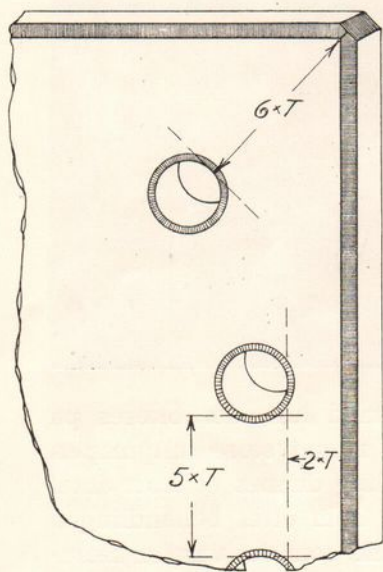


Fig. 2

#### HULLER I GLASSET

anbringes mindst 6 gange glassets tykkelse fra et hjørne (se fig. 2) og mindst 2 gange glassets tykkelse fra kanterne (se fig. 2). Den indbyrdes afstand mellem hullerne bør være mindst 5 gange glassets tykkelse og begge sider af hullerne skal være ganske lidt forsænkede uden skalafspringninger (se fig. 2). Den mindste bredde et glas bør have, når det skal forsynes med hul, er 11 gange glassets tykkelse, og største huldiameter må ikke overstige  $\frac{1}{3}$  af glassets bredde. I glas med tykkelse op til 8 mm bør huldiameteren ikke være mindre end glastykkelsen og i glas over 8 mm bør huldiameteren ikke være under den  $\frac{1}{2}$  glastykkelse.

#### VED INDSKÆRINGER

i glasset skal alle indadgående hjørner være afrundede efter en radius på mindst glassets tykkelse. (Se fig. 3).

Er et glas forsynet med FACET, må denne ikke være bredere end 12 mm og den tilbageværende del af glasset må ikke tyndere end 3 mm.

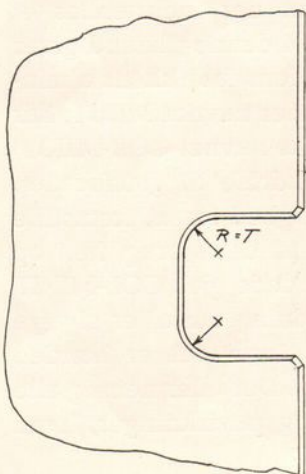


Fig. 3

#### OPGIV ALTID GLASFABRIKAT

f. eks. Pilkington — L. O. B. — Univerbelle — og sørg for, at alle glas i samme serie er af samme fabrikat og tykkelse (tolerance  $\pm 3\%$ ) — f. eks. 5 mm glas må svinge mellem 4,85 og 5,15 mm.

De enkelte glas bør have samme tykkelse overalt ( $\pm 3\%$ ).

*Chr. Lorentzen.*