

1.1.2 Draadglas

Productieproces

Draadglas wordt grotendeels volgens hetzelfde principe gemaakt als figuurglas. Een belangrijk verschil is het aanbrengen van het draad. Dit bestaat uit metaalgaas dat in rollen op een afspoelinrichting boven de walsinstallatie wordt geplaatst. Als het glas de oven uitkomt wordt het begin van het draadnet via de indrukwal in het glas gedrukt. Daarna wordt het glas door andere walsen uitgewalst en wordt het draadweefsel volkomen door het glas omhuld.

Soorten

Draadglas kan worden onderverdeeld in spiegelraadglas en “brute” draadglas. Spiegelraadglas, waarvan de basis “brute” is, wordt achteraf aan twee zijden gepolijst. Spiegelraadglas is uitsluitend in blank glas beschikbaar. “Brute” draadglas kan worden onderverdeeld in 2 soorten:

- 1) blank draadglas, ook wel N- of O- draadglas genoemd,
- 2) S- of Engels draadglas, de oppervlakte hiervan lijkt op crepi (= figuurglas soort).

Daarnaast zijn er nog meerdere typen figuurraadglas. Figuurraadglas is er in blank en brons.

Draadglas is meestal zo'n 6/7 mm dik en de meest gangbare maaswijdte van het draadnet is 12 mm.

Toepassingsmogelijkheden

(Spiegel)draadglas wordt tegenwoordig minder toegepast.

Voor constructieve veiligheid, voor beveiliging en voor letselbeperking is draadglas ongeschikt.

Draadglas is alleen rook- en of brandwerend indien het daarop is getest en de brandwerende prestaties op het CE label worden weergegeven (E, EW of EI). Indien deze niet worden opgegeven, mag het niet als brandwerend glas worden toegepast. De geteste uitvoering moet men altijd respecteren. Een brandwerende toepassing van draadglas dient dus met de geteste uitvoering overeen te komen.