

Sandstrahlen

Diese Art der Veredelung wird als Mattieren der Oberfläche bzw. das Mattieren von Teilen der Oberfläche von Glaskörpern mittels Sandstrahl bezeichnet. Die Mattierung erfolgt mit Quarzsand oder gekörntem Korund verschiedener Körnung, um ein bestimmten Mattierungsgrad zu erreichen.

Die Sand- oder Korundkörner werden mit hohem Druck an den Glaskörper geblasen. Die ersten auftreffenden Körner erzeugen kleine Sprünge in der Glasoberfläche, die nachfolgenden splintern kleine muschelförmige Glasteilchen ab. Die Glasoberfläche wird dadurch rau und zeigt kleine Bruchflächen neben tieferen Klüften. Der Sandstrahl wird durch einen Luftstrom erzeugt, der den Sand mitreißt. Dieser tritt durch eine auswechselbare Düse aus.

Das Sandstrahlen, in der Glasindustrie auch "Sandblasen" genannt, wird bzw. wurde zum Mattieren von Flach- und Hohlglas, für das Aufbringen von Füllstrichmarkierungen (z. B. Wirtegläser, Messbecher etc.), zum Lochen von Glaskörpern und zur Veredelung von Gläsern angewendet.

Stationäre Anlagen für das Mattieren mittels Sandstrahlen arbeiten meistens nach dem Vakuumprinzip.

An Hohlgläsern werden selten die ganzen Körper mattiert, sondern nur Teile ihrer Oberfläche. Dazu werden die Glaskörper auf Metall- oder Gummischablonen gelegt und der Sandstrahl wird auf diese gerichtet. So kann man beispielsweise auch Flaschen etikettieren.

Für Dekore mit unterschiedlichem Mattierungsgrad wird mittels einer Strahlpistole gearbeitet. Mit dieser kann der Abstand zum veredelnden Glaskörper schnell und ohne besonderen technischen Aufwand verändert werden. Der Mattierungsgrad ist dadurch unterschiedlich gestaltbar.

In der Veredelung werden Schliff- und gestrahlte Dekore kombiniert.