

ASİDİK ASTAR SINTER UYGULAMASI

- Dövmeye işlemi bittikten sonra ocağın içine temiz hurda malzemeleri yerleştirilir.
- Hurda malzeme şablonun yan duvarlarına değmemelidir. Sinter ocağı pik, sfero veya bakır alaşımı olmalıdır. Sinter için daha önce dökülmüş sinter plakaları kullanılması önerilir.
- Ocak devreye alınır.ocak ısısı saatte 120-150°C yükseltilerek sintere 575°C 'ye kadar devam edilir.
- 575°C'de yarım saat beklenir. 575°C'den 850°C'ye 1,5 saatte düzenli olarak çıkılır.
- 850°C'de yarım saat beklenir. 850°C 'den 1200°C'ye 2 saatte çıkılır.
- 1200°C'den 1500°C'ye (Ocak şarj malzemesine göre 1500-1650°C) 3 saatte çıkılır.ocak ergimeye başlamıştır.
- Ocak beslemesine dikkat edilmelidir. Ergimeden sonra ocakta metal seviyesi yükseltilmelidir.
- Ocak döküm sıcaklığına ulaştığında sıcaklık 50°C arttırılarak, ocak büyüklüğüne göre yarım saat ile 1 saat arası bekletilir.
- Curuf temizlenerek, sıcaklık kontrolü yapılarak döküme geçilir.
- Döküm alındıktan sonra astar yüzeyi kontrol edilir.
- Tekrar döküm alınmayacaksa ocak kapağı kapatılarak daha geç soğuma sağlanmalıdır. Bu astarın ömrünü uzatacaktır.
- Bir sonraki ocak yükleme programı biliniyorsa, yükleme yapıp ocak kapağı kapatılarak, bekletilebilir.

DİKKAT EDİLECEK NOKTALAR:

- Dövme sırasında belirli bir yoğunluğa erişildiğinden dolayı, kullanılan malzeme miktarı her dövme için hemen hemen aynı olmalıdır.
- Şablon kalınlığı min.4 mm olmalıdır.
- Elle dövüm için min.2 kişi dövmeyi yapmalıdır.
- Konik kısımların eğik bara ile sıkıştırılmasına dikkat edilmelidir.
- Sinter programı olmayan dökümhanelerde sıcaklık sürekli kontrol edilmelidir.
- Temiz hurda ile çalışılmalıdır. Ocak curufu temizlenmelidir.
- Yarım ocak yüklememeye dikkat edilmelidir.
- Astar performansını artırmak için astar tamiri yapılmalıdır.