

RB-85L AĞIZ BETONU UYGULAMASI

- Asidik ve nötr astar kullanılan indüksiyon ocaklarında ağız tamir malzemesi olarak kullanılır.
- İlk ocak astarı dövüldükten sonra ocak ağzından 6-8 cm altına kadar şablon etrafı boş bırakılır.
- Ocakta ergime, sıvı metal toplam seviyenin 1/3 üne ulaşınca ağız betonu uygulaması yapılır.
- Temiz bir kap içerisine RB-85L ocak ağız betonunun bir bölümüne %3 su ilave edilir. Koyu kıvamda olur.
- Bir kısmına da %8 su ilave edilir. Sulu kıvamda olur.
- Astarın üzerine koyu kıvamda hazırlanan ocak ağız betonu doldurulur.
- Ocak döküm oluğu yerleştirilir.
- Koyu kıvamdaki ocak ağız malzemesinin üzerine sıvı olan ağız malzemesi dökülür.
- Ahşap bir mala veya uygun bir aparatla düzgün bir ağız formu oluşturulur.
- Ocak ağız betonu uygulamadan sonra 5-10 dakika içerisinde sertleşeceği için şekillendirme en kısa sürede bitirilir.
- Ara ocak beton uygulamalarında, eski ocak ağızı tamamen temizlenir.
- Ocak ağız betonu temiz su ile karıştırılır.
- İlk uygulamadan farklı olarak, ocak ağzına 15-20 cm yükseklikte ocak ağızı çapında bir çemberin etrafına malzeme doldurularak ocak ağız formu şekillendirilir.
- Bu sac metal banyosuna karışabilir.