

NÖTR ASTAR SİNER UYGULAMASI

- Dövmeye işlemi bittikten sonra ocağın içine temiz hurda malzemeleri yerleştirilir.
- Hurda malzeme şablonun yan duvarlarına değmemelidir. Sinter ocağı çelik veya paslanmaz olmalıdır. Mümkünse daha önce dökülmüş sinter plakaları kullanılmalıdır.
- Ocak devreye alınır.
- Ocak ısısı saatte 200-250°C yükseltılarak sintere devam edilir.
- 1650-1700°C'ye kadar ocak ısısı çıkarılır (Bu işlem yaklaşık 8-10 saat sürmelidir.)
- Ocak şablonunun yırtılmamasına dikkat edilir. Ocak çapına bağlı olarak bu sıcaklıkta 1-2 saat bekletilir.
- Ocak beslemesine dikkat edilmelidir. Ergimedenden sonra ocakta metal seviyesi yükseltilmelidir.
- Cüruf 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 yapılarak ocak kapağı kapatılıp, bekletilebilir.

DİKKAT EDİLECEK NOKTALAR:

- Dövmeye sırasında belirli bir yoğunluğa erişildiğinden dolayı, kullanılan malzeme miktarı her dövme için hemen hemen aynı olmalıdır.
- Şablon kalınlığı en az 6 mm olmalıdır.
- Elle dövüm için en az 2 kişi dövmeyi yapmalıdır.
- Konik kısımların sıkışmasına dikkat edilmelidir. (Ucu eğik bara kullanılmalıdır.)
- Otomatik sinter programı olmayan ocaklarda sıcaklık sürekli kontrol edilmelidir.
- Temiz hurda ile çalışılmalıdır.
- Ocak curufu temizlenmelidir.
- Yarım ocak yüklememeye dikkat edilmelidir.
- Astar performansını artırmak için astar tamiri yapılmalıdır.