

PLASTİK POTA MALZEMESİ UYGULAMASI

ELLE DÖVME

- Pota malzemesi nemli sevk edildiyse, temiz bir kaba dökülür. Kuru sevk edildiyse %5-6 oranında temiz su ile karıştırılır.
- Nakliye sırasında topaklanma olabileceğinden elle veya mala ile karıştırılır.
- Potanın içi temizlenir.
- Pota içine, izolasyon amacıyla uygun özellikte ve kalınlıkta mikanit yerleştirilir.
- 0-200 Kg arası potalar yan çevrilerek, üst kısımdan başlanarak aşağı doğru tokmakla dövülür.
- 200 Kg üstü potalar önce tabandan başlanır, taban yüksekliği ayarlanır.
- Yan duvarlar üste doğru dövülür.
- Tea-pot tipi (çaydanlık) potalarda, boru yeri ayarlanır.
- Boru etrafı uzun bir şiş ile dövülür.
- Dövme işleminden sonra suya batırılmış ve suyu sıkılmış süngerle yüzeyler dairesel olarak perdahlanır.
- Kurutma işlemi için 100-110°C sıcaklıkta 2-3 saat ısıtılır.
- Bu kurutmadan sonra 100-150°C/saat hızla 1000-1200°C'ye çıkılır.
- Eğer yüksek sıcaklığa çıkılacak zaman yoksa; ön kurutmadan sonra ocaktan potaya döküm alınır ve ocağa geri verilir, taşınacak metal tekrar potaya yüklenir. Bu işlem sırasında metal kaynaması olabileceği için işlem dikkatli yapılmalıdır.

HAVALI TOKMAKLA DÖVME

- Taban terazisinde normal seviyesine kadar dövülür.
- Şablon kalıp ayırıcı yağ veya ince bir tabaka gres yağı ile yağlanır.
- Yan yüzeylere malzemenin daha iyi teması için tabanın şablon kenarında kalan kısımları şişlenir. Yüzey pürüzlendirilir.

- 10-12 cm kalınlıkta malzeme konularak pota büyüklüğüne göre 5-10 dakika önce şiş sonra düz tokmakla dövülür.
- Son dövülen üst yüzey şişlenerek tekrar 10-12 cm'lik malzeme konur.
- Aynı işlem potanın üst yüzeyine kadar sürdürülür.
- Şablon çevirerek veya parçalanarak çıkartılır.
- Çıkarma sırasında hasar gören yerler varsa düzeltilir.
- Özellikle kat veya tabaka ayrılması oluşmamasına dikkat edilmelidir.
- Ağız formu verilerek pota şekli tamamlanır.
- Temiz bir sünger suya batırılıp, suyu sıkılarak yüzeyler perdahlanır.
- Kurutma işleminde saatte 25-30°C ısıtma periyodu ile 100-110°C 'ye çıkılır.
- 2-3 saat 110 derecede tutulur.
- Pota büyüklüğüne göre 50-100°C/saat ısıtılarak 1100-1200°C 'ye çıkarılır.
- Hemen kullanılmayacak potaların en azından ön kurutma yapılması ve rutubet görmeden muhafazası gerekmektedir.