

NÖTR ASTARI DÖVME TALİMATI

- Ocak içinde bir önceki astar temizlenir.
- Ocak bobin sıvası kontrol edilir. Aşınmış bölgeler RB-95C bobin sıva malzemesi ile tamir edilir ve kurutulur. Ocak içine uygun özellikte ve kalınlıkta mikanit yerleştirilir. Topraklama işlemi yapılır.
- Ocak etrafına ve içine hava tutulur. Astara karışabilecek yabancı, malzemeler uzaklaştırılır. Astarlama yapılırken cepsiz tulum giyilmeli ve sigara içilmemelidir.
- Astar malzemesi temiz bir kaba torbalar halinde dökülür. Mıknatısla astar malzemesi kontrol edilir.
- Astar temiz bir kürek yardımıyla karıştırılır. (Nakliye sırasında ayrışma olabilir.)
- Ocak tabanına astar malzemesi 10 cm'i geçmeyecek şekilde yayılır. El tokmağı ile sıkıştırılır. Vibratör ile sıkıştırma için taban yüksekliğinden 3-4 cm fazla malzeme konarak uygulama yapılır.
- Sıkıştırılan yüzey üzerine çizikler atılır. 2.kat taban malzemesi yayılır. Tekrar sıkıştırılır.
- Ocak tabanı yüksekliği tamamlanana kadar işlem devam ettirilir.
- Taban tesviyesi yapılır. Ocak derinliği ayarlanır. (6-10 mm)
- Şablon tabana yerleştirilir. Şablon uygun kalınlıkta, düzgün yüzeyli, kumlanmış ve deliksiz olmalıdır. Şablonun kaynak yerleri taşlanıp düzeltilmelidir.
- Şablon alt bölümde koniklik varsa; bu kısım ucu eğik bara yardımıyla iki seferde sıkıştırılır.
- Yan duvarlara 10 cm'i geçmeyecek şekilde astar malzemesi konur ve sıkıştırılır. (Elle uygulamada)
- Sıkıştırma işleminden sonra şiş çekilir. Bu işlem iki katın birbiriyle birleşmesi içindir. 2.kat uygulamasına geçilir.
- Vibratör uygulamasında astar malzemesi ağza kadar doldurulur. Malzeme sıkıştıktan sonra üzerine tekrar malzeme ilave edilir ve sıkıştırılır. Tekrar malzeme ilavesinde ara yüzey şişlenir, malzeme sonra konur.
- Ocak ağzının 6-8 cm altına kadar uygulama sürer. Bu kısma gelince ocak dövüm işlemi bitirilir.
- Ocak ağzı sinter sırasında yapılır. Sıcaklık 700-800°C'ye gelince uygulama yapılır.
- Astar malzemesinin üzerinde herhangi bir metal malzemesi olup olmadığı kontrol edilir.

REF SAN

REFRAKTER

- RB-85L ocak ağız malzemesi kullanılır. %6-8 oranında karma su kullanılır. Malzeme karıştırılır.
- Hazırlanan karışım astar üzerine sıkıştırılarak uygulanır.
- Sıcaklıktan dolayı rutubet yukarı çıkar. Astar nem almaz.