

TECHNOSPHERE® VE TECHNODUR® ESNEK ŞERİTLER İÇİN UYGULAMA PROSEDÜRÜ

İŞLETİLECEK OLAN YENİ YÜZEYİN HAZIRLANMASI

TEMİZLEME: KUM PÜSKÜRTME İLE TEMİZLEME VEYA SİRAL TAŞLA

Yüzey kaplama işlemi öncesinde, kaynak dolgusunun yüzeye iyi tutunması amacıyla yüzey temizlenmelidir. Yüzey temizleme işlemi spiral taşla (Jet taşı) ile iyi bir şekilde temizlenmelidir, yüzeyde bulunan çapaklar, kalıntılar, ve açılı yüzeylerin temizlenmesi önemlidir.

Parçaları kumlamak yerine onları spiral taşla yüzeylerini temizlemenizi tavsiye edilir.

Yüzey sertleştirme işlemi yapılacak parça yüzey doğru bir şekilde uygun bir desteğe sabitleştirilmelidir ve yüzey temizleme işlemi yapılmalıdır, dengeleyici veya sabitleştirici aparatlar hem parçanın sabit kalmasına olanak verir hem de yüzeyin temizlenmesinde parçaya ulaşım kolaylığı sağlar. Daha sonra aynı aparatı toz kaplama ve yüzey kaynak kaplaması yapmakta da kullanabiliriz.

KORUNACAK OLAN KISMA VEYA ALANA TOZ PÜSKÜRTÜLMESİ

Bu işlemin yapılmasıyla şu avantaj elde edilir;

Baz metalı paslanmadan korur,

Technosphere veya Technodur' un ana metale bağlanmasının ve yüzey sertleştirme işlemi yapılacak yüzeyin sıcaklığının iyi olup olmadığını kontrol eder.

İŞLETİM PROSEDÜRÜ

Parça veya alanın 150 oC' ye kadar ön ısıtmanın yapılması,

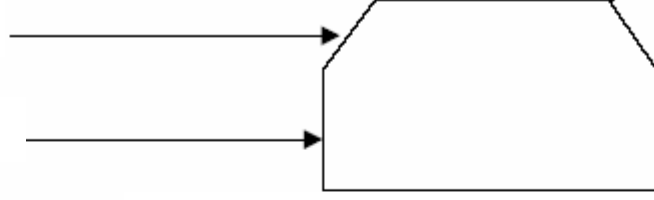
Hamlaç kiti TECHNO 2000 için uygulama basınçları

Oksijen: 5 ila 6 Bar

Asetilen: 1 Bar

Uygulama tozu: Technopowders MB 40

Öğütülmüş açı

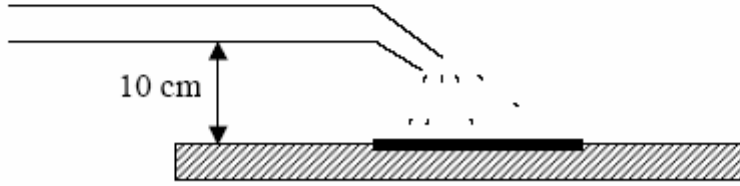


Sıcaklık 150 oC

Yüzey sertleştirme işlemi yapılacak olan yüzey

Toz haline getirilme mesafesi: 10 cm

Technosphere veya Technodur şeritleri ile daha önceden kaplanmış olması durumunda parçanın toz uygulamasının yapılması gerekmemektedir fakat bu gibi durumlarda yüzeyin kum püskürtme ile temizlenmelidir.



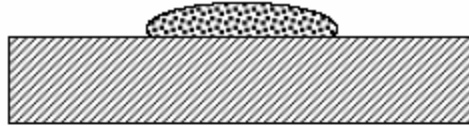
Toz püskürtme prosedürü

TECHNODUR® VEYA TECHNOSPHERE® NASIL UYGULANIR

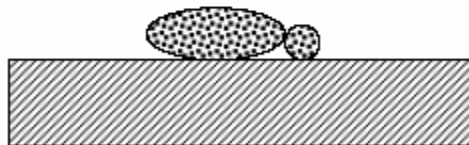
Toz yeni bir parçanın üzerinde şeridin uygulanmasından önce eritilmelidir. Parçanın daha önceden kaplanmış olmadığı durumda ise, bir önceki kaplamanın Ni-Cr matrisinin eritilmesi gerekir.

Bu iki işlem süresince yerel sıcaklık 350 oC' nin üzerinde olması gerekir ve Technodur veya Technosphere kaynağına başlayabilirsiniz.

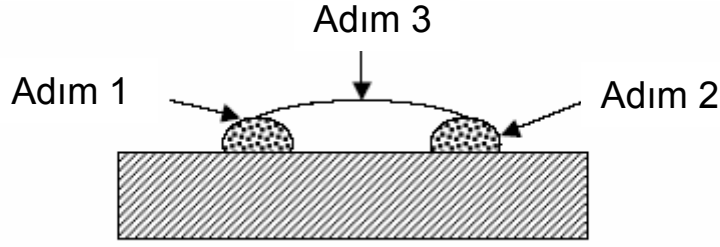
Parçanın sıcaklığının iyi olması durumunda Ni-Cr tozu doğru şekilde erimiş olduğu gözlenir ve tel erimiştir.



Sıcaklığın uygun olmaması durumunda eritilmiş olan Ni-Cr matrisi doğru bir hal almayacak ve görülen birleşme sadece basit bir yapışma işleminden başka bir şey değildir. Bu bizim onaylamadığımız bir durumdur. Aşağıdaki şekilde bunu görebilirsiniz.



Bir alanın kaplanması Adımlar 1–2–3



TAVSİYELER

Technosphere – Technodur şeritlerle kaplanma sırasında kaplanacak parça düz olmalı ve kaynak teli parçaya 30o açı ile yaklaşmalıdır.

Techno 2000 hamlaç kiti için uygulanması gereken basınçlar:

- Oksijen 4 ila 6 Bar
- Asetilen 0,8 ile 1 Bar

Technosphere ve Technodur şeritleri herhangi bir problem olmaksızın birbirine üzerine yeniden kolayca uygulanabilir. Kaynakta herhangi bir sorun yaşanmaz.

Dikkate alınması gereken minimum kalınlıklar aşağıdaki gibidir:

Partikül Çapı	Kalınlık
GN	2-3mm
GG	3-5mm
TGG	4 ila 6 mm

Kaplama kalınlığı 10 mm' yi aşmayınız. En etkili kalınlık 3 ila 7 mm arasındadır.

BU TAVSİYELER TECHNOSPHERE – TECHNODUR ŞERİTLERİ İÇİN DİKKATE ALINMALIDIR