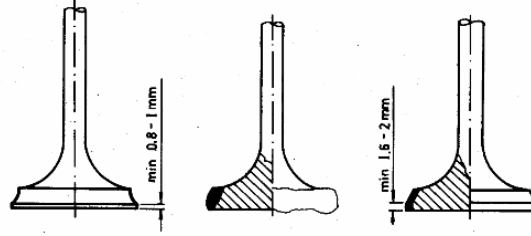


## VALF VE VALF OTURMA YÜZEYLERİNİN SERT DOLGU KAYNAĞI



<b>KULLANIM ALANI</b>	Buhar makinaları veya gemi dizel makinaları																
<b>ANA MALZEME</b>	Yüksek miktarda silisyum içeren krom-molibden çeliği																
<b>KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Valfin orijinal boyutlarına uygun bir bakır tutucu yapılmalıdır.</li> <li>- Valfin aşınmış yüzeyleri taşlanarak iyice temizlenmelidir. Taşlama işleminde sentetik bağlayıcı içeren taşlama taşı kesinlikle kullanılmamalıdır, çünkü sentetik bağlayıcı yüzeye sıvanır ve kaynak ilave malzemesinin yüzeyi sarmasını engeller.</li> </ul>																
<b>ISIL İŞLEM</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ön tavlama sıcaklığı 250-430°C arasında olmalıdır.</li> <li>- Kaynak sırasında parça sıcaklığı (pasolararası sıcaklık) 350°C'in üstünde olmalıdır.</li> <li>- Kaynak sonrası ısıl işlemde parça 760-820°C sıcaklıkla uniform şekilde ısınacak kadar süre tavlmalıdır.</li> <li>- Soğuma gayet yavaş olmalı, parça hava cereyanlarından korunmalıdır.</li> </ul>																
<b>KAYNAK İŞLEMİ</b>	<p>Kaynak işlemi çubuk şeklinde ilave metal kullanılarak Oksi-asetilen veya tercihen TIG kaynak yöntemi ile yapılır. Oksi-asetilen kaynağında karbürleyici (asetileni fazla) alev kullanılmalıdır. TIG kaynağında aşağıdaki parametreler seçilmelidir.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>İlave Metal çubuk çapı(mm)</th> <th>Tungsten Elektrod çapı(mm)</th> <th>Akım Şiddeti (A)</th> <th>Argon Debisi (lt/dak)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,2</td> <td>2</td> <td>110</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3</td> <td>140</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>4</td> <td>170</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table>	İlave Metal çubuk çapı(mm)	Tungsten Elektrod çapı(mm)	Akım Şiddeti (A)	Argon Debisi (lt/dak)	3,2	2	110	5	4	3	140	6	5	4	170	8
İlave Metal çubuk çapı(mm)	Tungsten Elektrod çapı(mm)	Akım Şiddeti (A)	Argon Debisi (lt/dak)														
3,2	2	110	5														
4	3	140	6														
5	4	170	8														
<b>KAYNAK İLAVE METALİ</b>	TSTEL 6C kaynak çubuğu (Oksi-asetilen veya TIG kaynak yönteminde)																
<b>SON İŞLEM</b>	Valf efektleri ve oturma yüzeyleri taşlama yöntemi ile şekillendirilir.																