

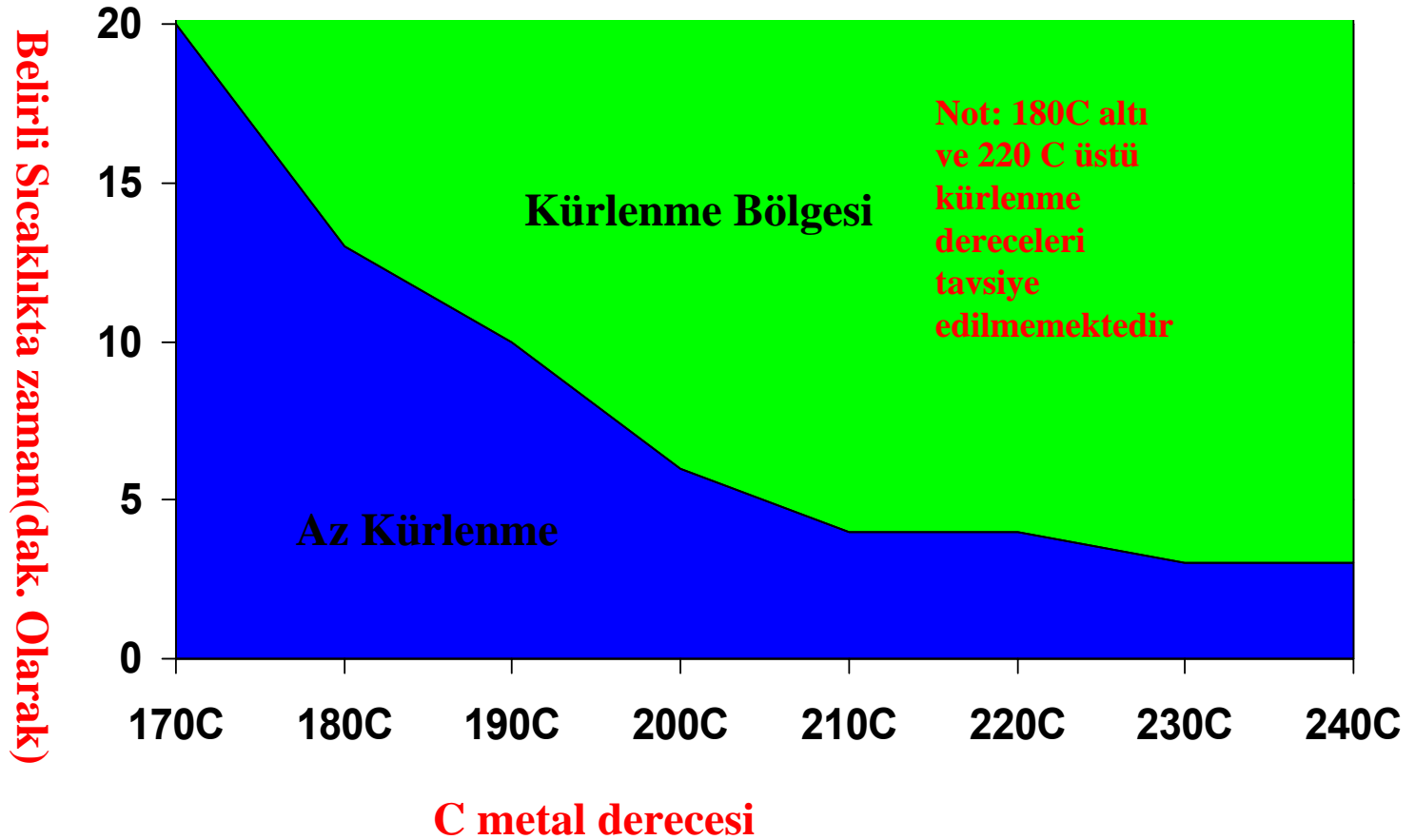
Fırınlar ve Toz Boya K rlemesi



**Toz Boya Krleme zamanları Őu Őekilde
vurgulanır:**

**x Dakika xxx C Metal sıcaklığında
rn: 10' 200C metal sıcaklığında**

Interpon D610 Kürlenme eđrisi



Fırın Tipleri

- ▲ Direk Yanmalı Gazlı Fırını
- ▲ Endirek Yanmalı Gazlı Fırını
- ▲ Elektrikli Fırın
- ▲ Elektrikli Infrared – Orta va Kısa dalga
- ▲ Gazlı Infrared
- ▲ İndüksiyon

Bilgi ve Tavsiyeler

- ▲ Kürlenme programları metal ısısının o ısıda kalma zamanıdır.Ör: 10 dakika @ 200C.
- ▲ Daha ağır parçaların belirli dereceye gelme zamanları daha uzun olacaktır.
- ▲ Konveyör birkaç dakikadan daha fazla duracak olursa fırın sıcaklığını düşürünüz.
- ▲ Eğer mümkünse tutarlı bir konveyör hızı oluşturun.
- ▲ Parçaları işleme almadan önce fırını gerekli sıcaklığına ulaştırınız.

Fırın Profilleme

- En iyi toz akışı ve yüzey oluşumu için daha hızlı bir sıcaklık artış oranı tercih edilir.
- Toz Boyanın tam kürlenmesi için gerekli zamanda belirli metal sıcaklığını sağlayınız.
- Yüksek metal dereceleri Toz Boyanın kürlenmesi için gereken zamanı azaltacaktır.

Toz Boyama öncesi Isıtma işlemi

- Yüksek film kalınlığına (150 mikron üzerindeki) ulaşmak için gerekli olabilir.
- Toz akışını ve bitiş görüntüsünü bozabilir.
- Girintili yüzeylere giriş (penetrasyon) performansını arttırabilir.
- Isıtılan parçalar kabin içerisinde ısınan havanın hızla yükselmesiyle tozun kabin dışına kaçmasına neden olabilir, kabin emişi arttırılmalıdır.
- Film kalınlıklarını kontrol etmek daha zordur.
- Tekrar kütleme gerekli olabilir.

Fırın Kürlenme Problemlerinin Üstesinden Gelme

- ▲ Parlaklık çok fazla – **az kürlenmiş**
- ▲ Parlaklık çok az – **fazla kürlenmiş**
- ▲ Sararma – **fazla kürlenmiş ya da uygun ayarlanmamış gaz brülörü**
- ▲ Fazla Duman çıkışı – **yetersiz fırın hava egsoztu**
- ▲ Puslanma – **yetersiz hava akımı ya da uygun ayarlanmamış brülör**