

## دستورالعمل مصرف جرم روکش تاندیش

سیستم تاندیش یا پاتیل میانی عبارت است از مکانیزم توزیع مذاب از پاتیل فولاد به قالب‌های ریخته‌گری پیوسته. عملکرد درست این مکانیزم تاثیر به‌سزایی در کیفیت و سرعت تولید شمش‌های تولیدی دارد. آماده‌سازی تاندیش جهت استفاده زیر ذوب، تبحر و تجربه بالایی را می‌طلبد که در کنار کیفیت بالای مواد نسوز مصرفی موجب سهولت و ایمنی انجام کار می‌گردد. پرسنل آماده‌سازی تاندیش با توجه به اندازه تاندیش، تعداد و زمان ذوب‌گیری از تاندیش، کیفیت و دمای ذوب و سایر پارامترهایی که از هر کارخانه به کارخانه دیگر متغیر می‌باشد پس از مدتی تبحر لازم را پیدا خواهند کرد. با این حال دستورالعمل زیر بصورت کلی تهیه شده و می‌تواند راهنمای مصرف و کاربرد جرم روکش تاندیش جهت دسترسی به سطوحی با کیفیت یکنواخت و مطمئن برای ذوب‌گیری باشد.

- ۱- تاندیش آماده برای انجام روکش پلاستر بایستی تا حد امکان سرد شود بطوری که دست را نسوزاند. داغ بودن تاندیش موجب تبخیر سریع آب شده و کار برای پرسنل آماده‌سازی سخت می‌گردد.
- ۲- لایه زیرین نسوز (جرم آلومینایی) لازم است عاری از سرباره یا مذاب چسبیده به بدنه باشد. در صورتیکه این لایه در اثر مصرف فرسوده شده یا کندگی پیدا کرده باشد لازم است تعمیر و اصلاح گردد.
- ۳- اگر روکش کاری بصورت ماله‌کشی انجام می‌گیرد، جرم روکش تاندیش با حدود ۲۵-۳۰٪ وزنی آب توسط مخلوط کن پارویی مخلوط شده و بصورت گل، آماده کشیدن می‌گردد. لازم است رطوبت به اندازه‌ای باشد که اگر گلوله‌ای از آن در دست قرار گیرد از لابه‌لای انگشتان ریزش نکند.
- ۴- اگر روکش کاری با دستگاه گانینگ انجام می‌شود، آب مورد نیاز توسط متصدی به مقدار مورد نیاز سر دستگاه گان تنظیم می‌شود.
- ۵- بهتر است روکش تاندیش در دو مرحله کشیده شود. در ابتدا لایه‌ای به قطر حدود ۲ سانتیمتر کشیده شده و بعد از گذشت حدود نیم ساعت لایه دوم اعمال گردد تا از ریزش جرم جلوگیری شود.
- ۶- مناسب‌ترین قطر لایه روکش در بدنه حدود ۳-۵ سانتیمتر و برای کف ۶-۸ سانتیمتر می‌باشد.
- ۷- بعد از آنکه تمام سطح و کف تاندیش روکش گردید، حدود ۲ ساعت بدون حرکت اجازه داده شود تا آب روکش جذب شده و استحکام اولیه بدست آید. سپس با ماله ترک‌های ایجاد شده در سطح پر شود.
- ۸- بعد از آنکه کار روکش کاری به اتمام رسید، تاندیش بین ۲۰ تا ۲۴ ساعت بدون حرکت مانده تا استحکام جرم بدست آید.

- ۹- بعد از خشک شدن اولیه، تاندیش به زیر مشعل انتقال یافته و با حرارت ملایم اقدام به خشک کردن تاندیش می‌گردد. درجه حرارت تاندیش تا خشک شدن کامل نباید از ۱۵۰ درجه سانتیگراد تجاوز کند.
- ۱۰- پس از خشک شدن در دمای ۱۵۰ درجه سانتیگراد، تاندیش به مدت حداقل چهار ساعت در دمای بین ۵۰۰-۷۰۰ درجه سانتیگراد حرارت داده می‌شود.
- ۱۱- در مرحله آخر با شیب ملایم و بدون آنکه تاندیش سرد شود حداقل در مدت سه ساعت دمای پلاستر کشیده شده به ۱۰۰۰ درجه سانتی گراد رسانده شود وبعد از آن عملیات ذوب گیری انجام می‌پذیرد.
- ۱۲- در صورتیکه امکان خشک کردن بصورت مرحله ای فوق وجود نداشته باشد، تاندیش قبل از مرحله ذوب‌گیری در مدت حدود ۴-۵ ساعت از دمای محیط با شیب آرام به دمای بالای ۱۰۰۰ درجه رسانده شود و بعد از آن عملیات ذوب گیری انجام پذیرد.
- ۱۳- لازم به ذکر است که بعداز مرحله آخر خشک کردن و قبل از ریخته‌گری، پلاستر نباید سرد شود.


 A large, semi-transparent watermark of the ATIQ logo is centered on the page.
   
 ATIQ