

## دستور العمل ریختن و حرارت دادن جرمهای ریختنی کم سیمان و خیلی کم سیمان

مقدمتاً در مقایسه با جرمهای ریختنی معمولی (Conventional)، مهمترین ویژگی این نوع جرمهای ریختنی بخاطر استفاده از مواد افزودنی و بکارگیری دانه بندی خاص، فشردگی و وزن حجمی بالای آنها می باشد که این موضوع باعث ایجاد خواص مکانیکی خیلی خوب در قطعه شده و مهمتر اینکه خواص مکانیکی مذکور به هنگام حرارت دادن، افت زیادی ندارد.

### 1- ویژگی قالب

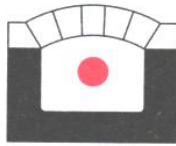
با توجه به ضرورت استفاده از ویراتور در بکارگیری جرمهای ریختنی فوق الذکر، می بایستی جداره قالب از استحکام کافی برخوردار بوده و از نظر آبنندی به نحوی باشد که آب از محل اتصالات آن خارج نشود. همچنین لازم بذکر است که جداره قالبهای چوبی می بایستی قبلاً روغنکاری شده تا از جذب آب جرم ریختنی توسط چوب جلوگیری بعمل آید.

### 2- شرایط آماده سازی جرم

آب مصرفی باید آب آشامیدنی با حرارت 15 تا 25 درجه سانتیگراد باشد. در شرایطی که هوا سرد می باشد بایستی از آب نسبتاً گرم و بالعکس در شرایطی که هوا گرم می باشد از آب سرد جهت رسیدن به درجه حرارت مذکور استفاده شود. برای آماده سازی می بایستی حتماً از مخلوط کننده پارویی (paddle mixer) با قدرت بالا استفاده شود. ابتدا جرم در مخلوط کن به مدت یک دقیقه به صورت خشک مخلوط شده، سپس 3/4 آب مورد نیاز که در برگ مشخصات فنی قید شده است به جرم اضافه می گردد و در ادامه مخلوط کردن، باقیمانده آب به تدریج به مخلوط اضافه می شود. زمان مخلوط کردن حدود 3 تا 6 دقیقه می باشد. نکته مهم اینکه اولاً مقدار آب مصرفی به هیچ وجه نباید از مقدار مشخص شده در برگ مشخصات فنی بیشتر باشد، ثانیاً حالت ظاهری جرم قبل از ویره کردن، مناسب بودن و یا کافی بودن آب را نشان نمیدهد و اگر به این نکته توجه نکنیم ممکن است اشتباهاً آب اضافی مصرف شده و نهایتاً نتوانیم به خواص مورد نظر برسیم، ثالثاً مدت زمان آماده کردن و مصرف کردن جرم در مجموع بایستی بین 15 تا 20 دقیقه باشد.

### 3- ریختن جرم

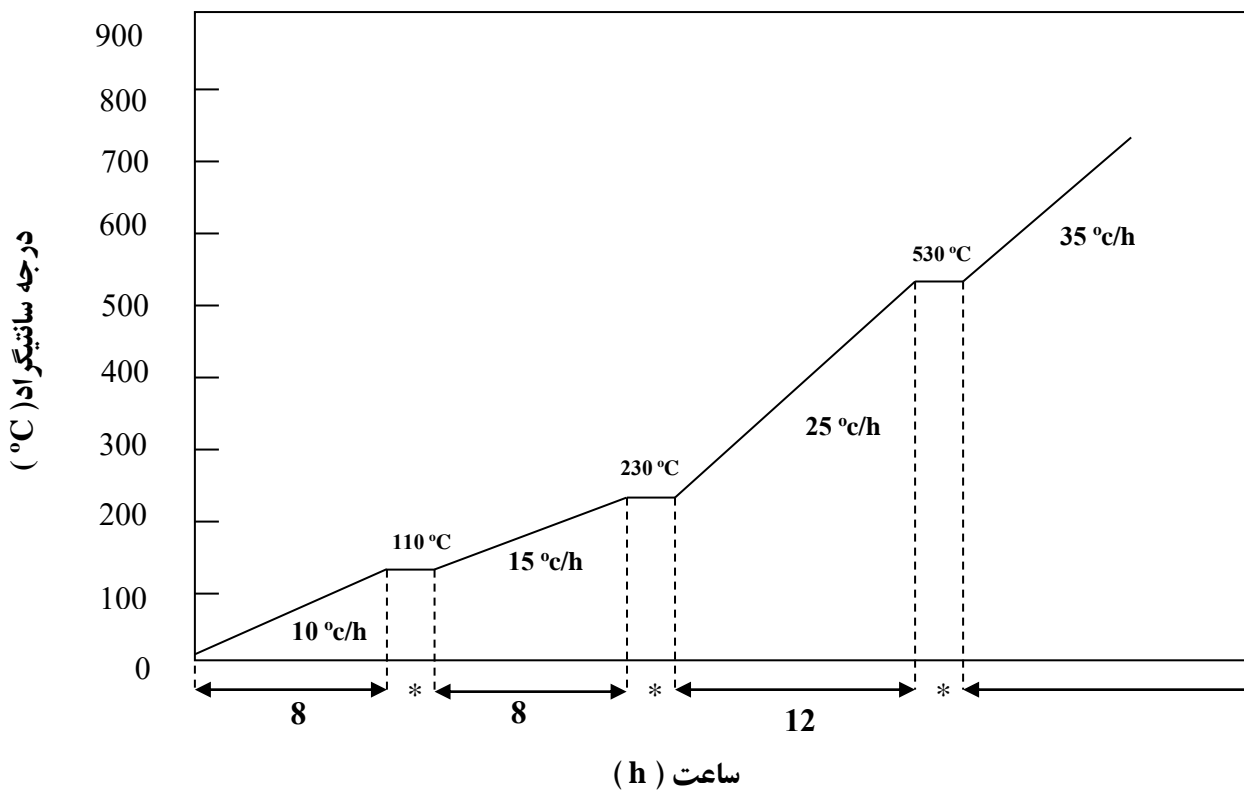
اصولاً برای ریختن این نوع از جرم ها میبایستی با بکارگیری ویراتور به صورت خارجی (استفاده از میز ویره) و یا به صورت داخلی (استفاده از ویره قلمی) اقدام نموده و تا آنجا ادامه دهیم که سطح تقریباً یکدست و یکنواختی بدست آید. پس از ریختن جرم بایستی سطح آزاد آن را با نایلون پوشاند تا آب لازم جهت تشکیل اتصالات همچنان وجود داشته باشد. سپس میبایستی حدود 24 ساعت در 15 تا 25 درجه سانتیگراد در قالب نگهداری و نهایتاً قالب را باز کرده و مجدداً آنرا



در شرایط متعارفی و زیر پوشش پلاستیک به مدت 24 تا 48 ساعت قرار دهیم . توضیح اینکه در این مرحله درجه حرارت محیط در ایجاد اتصال نقش بسیار حساسی دارد .

#### 4- سیکل حرارتی

با توجه به اینکه این نوع جرمها پس از ریختن ، بطور نسبی دارای فشردگی بالاتری می باشند باید در گرم کردن آنها دقت بیشتری بعمل آید ضمن اینکه عوامل متعددی از جمله اندازه قطعه ، نوع جرم ریختنی ، وجود الیاف در جرم ریختنی و..... در این رابطه موثر می باشد . شمای زیر شرایط ایده آل برای بالا بردن درجه حرارت قطعات ریخته شده از جرمهای ریختنی را نشان می دهد :



\* جهت جرمهای ریختنی کم سیمان یک ساعت توقف به ازاء هر 2/5 سانتیمتر ضخامت و جهت جرمهای ریختنی خیلی کم سیمان دو ساعت توقف به ازاء هر 2/5 سانتیمتر ضخامت

#### مصرف کننده محترم

خواهشمند است برای استفاده از جرمهای ریختنی کم سیمان و خیلی کم سیمان در صورت نیاز به راهنمایی و یا اطلاعات بیشتر ، حتماً با این شرکت تماس حاصل فرمائید .

250292R4

صفحه 2 از 2