

دستورالعمل نصب گلهای نسوز

گلهای نسوز مستقیماً توسط چکش های بادی در محل مورد نظر نصب می شوند. رعایت موارد زیر به هنگام نصب بسیار ضروری است:

۱- روش کوبیدن

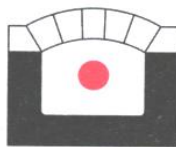
- استفاده از چکش بادی مجهز به کوبه آلومینیومی به قطر ۷۵-۶۰ میلیمتر
- ورقه های گل را در محل قرار داده بطوریکه فضای خالی در بین آنها وجود نداشته باشد.
- در صورت استفاده از گل نسوز اتصال فسفاتی، میبایستی از ورقه های کوچکتر استفاده شود.
- عمل کوبیدن میبایستی همیشه در جهت موازی با سطح کاری باشد.
- هر ورقه باید دو تا سه مرتبه برای اطمینان از پیوستگی کامل کوبیده شود.
- جهت شکلدهی دهانه ورودی مشعل و اطراف گیره ها میبایستی از ورقه های کوچکتر استفاده شود.
- ضخامت لایه ایجاد شده میبایستی در حدود ۶-۳ میلیمتر بیشتر از اندازه لازم باشد تا در پایان کار پس از پرداخت سطح نهایی، ضخامت مورد نظر بدست آید.
- همواره محدوده سطح کاری تا عمق ۷۵ میلیمتری میبایستی یک مرتبه بیشتر کوبیده شود.

۲- استفاده از شابلون

- استفاده از شابلون جهت نصب گل نسوز در سقف و نواحی قوس دار و دهانه ضروری است.
- در صورت استفاده از گل نسوز اتصال فسفاتی، شابلونها به هنگام گرم کردن باید در محل خود باقی بمانند زیرا ممکن است قبل از رسیدن به درجه حرارت تشکیل اتصال فسفاتی، بدلیل وزنی، تغییر شکل صورت پذیرد.
- شابلونها باید به گونه ای ساخته و نصب گردند که به خوبی وزن گل نسوز را تحمل کنند.
- سطح داخلی شابلونها را میبایستی قبلاً آغشته به روغن نمود تا در نهایت براحتی جدا شوند.

۳- پرداخت سطح کاری

- پس از اتمام کوبیدن، سطح کاری میبایستی با استفاده از ماله صاف شود.
- در صورتی که از شابلون استفاده شده است، مشروط بر اینکه تغییر شکلی صورت نگیرد، تنها برای مدت کوتاهی آنرا جدا کرده تا عمل پرداخت سطح انجام شود.
- به هنگام صاف کردن سطح باید دقت نمود که سطح کاری صیقلی نشود، تا ضمن اینکه عمل خشک شدن بهتر و یکنواخت تر صورت میگیرد از بروز ترکهای اضافی نیز جلوگیری بعمل آید.
- به منظور کاهش و کنترل ترک ممکن است نیاز به ایجاد درز انبساطی بر روی سطح کاری به عمق ۵۰ میلیمتر و به فواصل ۹۰۰ میلیمتر از یکدیگر باشد که به طور عمودی و افقی در مسیر حد وسط گیره ها ایجاد شده و در نهایت با ماله کشی خیلی آرام، روی درزها پوشانده می شود.



۴- سقف ها

- در این خصوص پس از برداشتن شابلونها ، از صاف کردن سطح پرهیز کرده و به جای آن اقدام به کوبیدن آرام در اطراف گیره ها شود تا فشرده گی بهتری بدست آید .

۵- ایجاد منفذ

- بمحض اتمام کار ، بمنظور تسریع در خروج بخار آب میبایستی توسط میله ای به قطر ۵ - ۳ میلیمتر سوراخهائی در فواصل ۳۰۰ - ۲۰۰ میلیمتر از یکدیگر و به عمق ۲/۳ ضخامت جداره ایجاد نمود .
- جداره هائی با ضخامت بیش از ۹۰۰ میلیمتر را باید با تعبیه کردن لوله هائی به قطر ۷۵ میلیمتر در فواصل ۹۰۰ میلیمتر از یکدیگر و خارج نمودن آنها در پایان کار ، سوراخ نمود . در خصوص جداره های با ضخامت کمتر در محدوده ۹۰۰ - ۳۰۰ میلیمتر از طنابهای نایلونی در فواصل ۳۰۰ میلیمتر از یکدیگر استفاده می شود که در مرحله حرارت دادن سوخته و موجب تشکیل منفذ می شود .
- در مواردی که ایجاد سوراخ مجاز نمی باشد مانند کوره های ذوب سرب و آلومینیوم باید دقت شود تا سطح کاری ، پوشش زبر و نسبتاً متخلخل داشته باشد .

۶- گرم کردن

- در این مرحله انتظار می رود که بلافاصله بعد از کوبیدن و پرداخت سطح کاری ، گرم کردن آغاز گردد . در غیر این صورت باید سطح کاری توسط ترکیبی رزینی پوشانده شود تا از خشک شدن و بروز ترک ناشی از انقباض جلوگیری به عمل آید .
- در صورت به وجود آمدن ترک ناشی از انقباض باید آنها را با همان ترکیب رزینی یاد شده پوشش داد تا از ادامه و رشد آن جلوگیری شود ، هر چند که این ترکها به طور معمول در هنگام حرارت دادن بسته می شوند . روش دیگر برای مسدود کردن ترکها استفاده از دوغاب ملات است .

۷- گراف پخت

- از دمای محیط تا دمای ۱۲۰ °C (روی سطح کاری) با سرعت ۲۰ °C/h .
- نگهداری در دمای ۱۲۰ °C به مدت یک ساعت به ازاء هر ۲۵ میلیمتر ضخامت .
- بالا بردن دما تا ۲۷۰ °C با سرعت ۳۰ °C/h .
- نگهداری در دمای ۲۷۰ °C به مدت یک ساعت به ازاء هر ۲۵ میلیمتر ضخامت .
- بالا بردن دما تا ۵۵۰ °C با سرعت ۴۰ °C/h .
- نگهداری در دمای ۵۵۰ °C به مدت یک ساعت به ازاء هر ۲۵ میلیمتر ضخامت .
- بالا بردن دما تا دمای کاری با سرعت ۵۰ °C/h .
- نگهداری در آن دما تا قطع کامل تبخیر (در صورت مشاهده تبخیر در هر یک از مراحل توقف میبایستی بر مدت توقف افزود تا اینکه تبخیر قطع شود) .