

Қорғасынды газбен пісіру

Қорғасынның механикалық қасиеттері нашар. Ол химия өнеркәсібінде болат жабдықтар мен құбыр желілерін қаптау үшін қолданылатын түсті металл. Қорғасынды пісіру көп қиыншылықтар тудырады. Оның өзінің балқу температурасы $327\text{ }^{\circ}\text{C}$, ал тотығынікі $850\text{ }^{\circ}\text{C}$ болады. Қорғасынның балқу температурасы мен жылу өткізгіштігінің төмендігі, оны пісіру кезінде пропанбутан, табиғи газ, бензин буларын алмастырғыш газ есебінде пайдалануға мүмкіндік береді. Қорғасынды пісіріп көбінесе, бет тестіру және түйістіру бірікпелерін алуға болады. Қалыңдығы $5 < 1,5\text{ мм}$ бұйымдарды толықтырғыш сымсыз ернектерін қайырып «көмкеріп» пісіреді. Пісірмес бұрын бұйым ернектері екі жаққа бірдей 30 мм ендікпен әбден жылтырағанша тазартылады. Қалыңдығы $\delta = 1,5...6\text{ мм}$ бұйым ернектері қиылмай түйістіріліп пісіріледі. Қалыңдығы $8 > 6\text{ мм}$ бұйым ернектерінің екеуі де $30...35^{\circ}$ бұрышпен қиылады. Жалын қуаты $1\text{ ммге } 15...20\text{ л/сағ.}$ шығынмен анықталады. Қорғасынды көбінесе төменгі жағдайда пісіреді. Қорғасынды пісіру кезінде толық тырғыш материал есебінде қорғасын шыбықтары не жолақтарын пайдаланады. Қорғасын сымдарының диаметрін пісіретін бұйым қалыңдығына байланысты төмендегідей етіп қабылдайды. Пісіру жұмысын «солақай» әдіспен орындайды. Пісіру процесінде газ жандырғы ұшы бұйым бетіне 45° бұрышпен көлбетіліп ұсталады. Пісіру ваннасын тотық қабығынан тазарту үшін теңдей алынған канифоль мен стеариннен тұратын флюс қолданылады. Балқыған қорғасын ағып кетпес үшін болат төсенішқалыптар пайдалануға болады. Пісіру жұмысын бұйымды жатқызып орындаған тиімді. Жалпы қорғасынды тамшылатып балқытып пісіреді. Бұл әдісте толықтырғыш сыммен бірге негізгі металл да балқығанша қыздырылады, содан соң газ жандырғыны ары жылжытады. Осы кезде толықтырғыш сым металы

Қорғасынды газбен пісіру

Қорғасынның механикалық қасиеттері нашар. Ол химия өнеркәсібінде болат жабдықтар мен құбыр желілерін қаптау үшін қолданылатын түсті металл. Қорғасынды пісіру көп қиыншылықтар тудырады. Оның өзінің балқу температурасы $327\text{ }^{\circ}\text{C}$, ал тотығыныкі $850\text{ }^{\circ}\text{C}$ болады. Қорғасынның балқу температурасы мен жылу өткізгіштігінің төмендігі, оны пісіру кезінде пропанбутан, табиғи газ, бензин буларын алмастырғыш газ есебінде пайдалануға мүмкіндік береді. Қорғасынды пісіріп көбінесе, бет тестіру және түйістіру бірікпелерін алуға болады. Қалыңдығы $5 < 1,5\text{ мм}$ бұйымдарды толықтырғыш сымсыз ернектерін қайырып «көмкеріп» пісіреді. Пісірмес бұрын бұйым ернектері екі жаққа бірдей 30 мм ендікпен әбден жылтырағанша тазартылады. Қалыңдығы $\delta = 1,5...6\text{ мм}$ бұйым ернектері қиылмай түйістіріліп пісіріледі. Қалыңдығы $8 > 6\text{ мм}$ бұйым ернектерінің екеуі де $30...35^{\circ}$ бұрышпен қиылады. Жалын қуаты $1\text{ ммге } 15...20\text{ л/сағ.}$ шығынмен анықталады. Қорғасынды көбінесе төменгі жағдайда пісіреді. Қорғасынды пісіру кезінде толық тырғыш материал есебінде қорғасын шыбықтары не жолақтарын пайдаланады. Қорғасын сымдарының диаметрін пісіретін бұйым қалыңдығына байланысты төмендегідей етіп қабыл дайды. Пісіру жұмысын «солақай» әдіспен орындайды. Пісіру процесінде газ жандырғышы бұйым бетіне 45° бұрышпен көлбетіліп ұсталады. Пісіру ваннасын тотық қабығынан тазарту үшін теңдей алынған канифоль мен стеариннен тұратын флюс қолданылады. Балқыған қорғасын ағып кетпес үшін болат төсенішқалыптар пайдалануға болады. Пісіру жұмысын бұйымды жатқызып орындаған тиімді. Жалпы қорғасынды тамшылатып балқытып пісіреді. Бұл әдісте толықтырғыш сыммен бірге негізгі металл да балқығанша қыздырылады, содан соң газ жандырғыны ары жылжытады. Осы кезде толықтырғыш сым металды балқыған ернекке тамады. Тігіс бірін бірі сәл басып жатқан тамшылардан тұрады. Бұйым қалыңдығы 8 ммден асқан соң, пісіру көп қабатты тігіспен жүргізіледі. Жалпақ қорғасындарды беттестіріп пісіруге болады, бірақ металл шығыны көбейеді. Себебі, бұйымды $60...70\text{ мм}$ ге айқастырып пісіру керек.