

22.08.2026 TARİHLİ YAZI

Yanma odası kabulü: 10 kontrol noktası

İtmeli ızgaralı bir yanma odasında zorlanması tamamen farklı üç bölge vardır: Izgaranın üzerinde kor yatağı her itmede duvara sürtünür; ikincil hava bölgesinde en yüksek sıcaklık ve en güçlü türbülans görülür; kazan girişinde baca gazı soğur ve alkaliler çökelir.

Bu nedenle ızgaranın üzerine sıkı sıra örgüyle pişmiş tuğla, onun üstüne köşeler, eğimler ve geçişler için monolitik malzeme gerekir — ikisi arasındaki sınır ise asla düz bir çizgi olarak değil, basamaklı ve kenetli ilerler.

Uygulamadan sonra her yanma odası düzgün görünür. Gerçekten öyle olup olmadığını kabul turu on noktada gösterir:

Kabul turu için kontrol listesi

☐ **Tuğla/monolitik malzeme geçişi**	basamaklı ve kenetli ilerler, her basamak kaydırılmış — kesintisiz yatay çizgi yok
☐ **Genleşme derzleri düşey**	aşağıdan yukarıya kesintisiz, kaydırılmamış — aksi hâlde kuvvet yine tuğlalar üzerinden aktarılır
☐ **Derz dolgusu**	seramik elyafla doldurulmuş, harçla sıvanıp kapatılmamış
☐ **Derz genişliği**	seçilen tuğlanın işletme sıcaklığındaki genleşmesinden hesaplanmış, tecrübe değerinden değil
☐ **Izgara üstündeki örgü**	dar derzli — birkaç milimetrelik harç bantları kusurdur
☐ **İkincil hava açıklıkları**	örgü içinde düzgün yerleştirilmiş, kenarı kapalı — sonradan delinmemiş
☐ **Nozul konumu**	yakma sistemi tasarımına göre milimetrik hassasiyetle kontrol edilmiş — yanma tamlığını o belirler
☐ **Kazan girişi**	alkalilerin yoğuştuğu yerde yüksek aluminalı malzeme — atık ahşapta orman yongasına göre daha önemli
☐ **Izgara kenarı**	astarın su soğutmalı parçalara bağlantısı gerilimsiz yapılmış
☐ **Isıtma eğrisi**	yazılı olarak teslim edilmiş — ve uygulanan malzemeye uygun



Basamaklı dişli geçiş, sağda genleşme derzi



Uygulama sırasında yerleştirilen ikincil hava açıklıkları

Sık yapılan hatalar

- Tuğla/monolitik malzeme sınırının düz çizgi olması — ilk yük değişiminde yırtılır ve tüm duvar boyunca ilerler.
- Genleşme derzlerinin artık iş sayılması: sıvanıp kapatılmış, kaydırılmış veya statik açıdan hareketli bir yerde (köşe, geçiş yanı).
- Fazla hızlı devreye alma: Monolitik bölgelerin karışım suyu zaman ister — aksi hâlde yapıda buhar basıncı oluşur ve saatler içinde dökülme (spalling) başlar.

UYGULAMADAN NOT

Bir yanma odası, en pahalı malzeme kullanıldığı için değil, her noktada doğru malzeme bulunduğu ve geçişler doğru yapıldığı için uzun dayanır. Uygulama fotoğraflı ayrıntılı yazıyı sbs-rs.de/fachwissen adresinde bulabilirsiniz.

Ünitenizle ilgili sorunuz mu var?

Astarı, bölgeleri ve durumu inceliyoruz — iş günlerinde 24 saat içinde geri dönüş.

+49 89 541 960 200

info@sbs-rs.de

www.sbs-rs.de/tr/fachwissen