

17.07.2026 TARİHLİ YAZI

Banyo hattı: Alüminyum fırınındaki en kritik bölge

Eriyik ile fırın atmosferi arasındaki sınırda metal, oksijen ve refrakter malzeme karşılaşır — alüminyum fırınının hiçbir yerinde oksidasyon ve korund büyümesi bu kadar agresif değildir.

Banyo hattı bir çizgi değil, yer değiştiren bir banttır: Metal seviyesi her şarjla yükselir ve alçalır. Zorlanan bant tipik olarak seviyenin 20–30 cm üstüne ve altına uzanır.

Banyo hattı bölgesinin tasarımı

☐ **Bölgeyi sınırlayın**	bandı en yüksek ve en düşük metal seviyesinden belirleyin — özel kalite oraya gerekir, toptan tüm duvara değil
☐ **Malzeme**	zorlanan bantta hedefli olarak ıslanmayan (non-wetting), korund tutmayan malzemeler
☐ **Yüzey**	yoğun ve az derzli — her derz infiltrasyon ve korund için bir başlangıç noktasıdır
☐ **Geçişler**	normal duvar kalitesine kenetli bağlayın, düz alın birleşimiyle değil
☐ **Kontrol**	her temizlikte banyo hattındaki korund birikintisini belgeleyin — büyüme hızı malzemenin durumunu gösterir
☐ **Temizlik**	mekanik ama nazik; korundu zorla kıran, astarın yüzeyini de birlikte götürür



Değişen metal seviyesinin çevresindeki zorlanan bant



Hazne bölgesinde yoğun, az derzli yüzey

Sık yapılan hatalar

- Tüm duvarın banyo hattı kalitesinde olması: pahalı ve gereksiz — zorlanma bantla sınırlıdır.
- “Duvar her yerde aynı görünüyor” diye banyo hattında standart malzeme — ilk kampanyadan sonra artık öyle görünmez.
- Korund birikintilerinin büyümesine izin vermek: Yalıtırlar, enerji dengesini bozarlar ve büyürken astarı yerinden kaldırırlar.

UYGULAMADAN NOT

Ergitme fırınınızın yalnızca bir bölgesini iyileştirecekseniz: bu bölge. Banyo hattı bandındaki doğru malzemenin fiyat farkı, öne çekilmiş bir kısmi astar yenilemeye kıyasla küçüktür.

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