

09.07.2026 TARİHLİ YAZI

Dozaj fırını: Ergitme fırınından farklı kurallar

Dozaj fırını ergitmez — bekletir, dozajlar ve bu sırada özellikle bir şeyi yapmamalıdır: metali değiştirmek. Bu yüzden refrakter kuralları ergitme fırınından temelden farklıdır.

Dar geometri, sabit sıcaklıkta sürekli metal teması ve metal temizliğine ilişkin en yüksek gereklilikler malzeme seçimini “sağlam”dan “ıslanmayan, hassas, temiz”e kaydırır.

Dozaj fırınının özellikleri

☐ **Önce ıslanmazlık**	dozaj haznesindeki korund birikimi, astarı tehlikeye atmadan çok önce dozaj ağırlıklarını bozar
☐ **Yerinde döküm yerine şekilli parça**	dar hazne ve kanallar, tam oturan, yoğun pişirilmiş prefabrik parçalar gerektirir
☐ **Yükselme borusu ve dozaj kanalı**	kendi değişim periyodu olan aşınma parçalarıdır — fırın kampanyasına bağlamayın
☐ **Metal temizliği**	eriyiğe partikül vermeyen, aşınmaya dayanıklı kaliteler (döküm parçada inklüzyon)
☐ **Isıtma sisteminin korunması**	ısıtma elemanı/daldırma borusu çevresindeki astar bunların değişimine göre tasarlanır, tersi değil
☐ **Kurutma**	küçük hacimler hızlı devreye almaya özendirir — eğri yine de geçerlidir



Dozaj fırını: dar geometri, sürekli metal teması



Prefabrik şekilli parçalarla astarlama

Sık yapılan hatalar

- Dozaj fırınında ergitme fırını malzemesi: mekanik olarak dayanır ama dozaj hassasiyetini ve metal kalitesini bozar.
- “Fırın hâlâ iyi” diye yükselme borusu değişimini ertelemek — o zaman duruşu en ucuz parça belirler.
- Dozaj ağırlığı geçmişine bakmadan onarım: Korund birikimini her gözle kontrolden önce o gösterir.

UYGULAMADAN NOT

Dozaj ağırlığı sapmasını bakım göstergesi olarak izleyin. Sinsice artıyorsa fırın içeride çoktan size karşı çalışıyordur — hasar görünür olmadan haftalar önce.

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