

15.07.2026 TARİHLİ YAZI

Yanma odasının içi: Bölgeler ve astarları

Tesisin en sıcak bölgesi toptancı çözümü affetmez: Aleve yakınlık, sıcaklık değişimleri ve kül kimyası farklı yerlerde farklı etki eder.

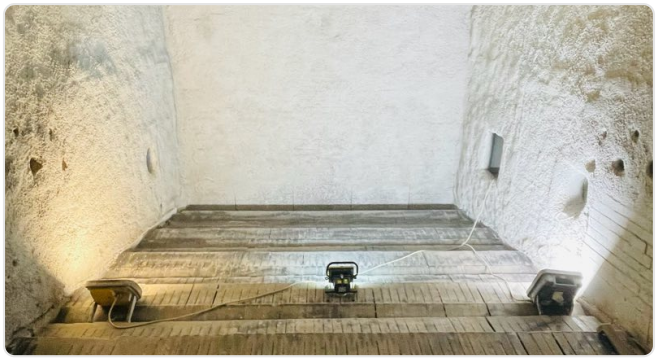
Yanma odasını tek malzeme kalitesine sahip tek bir hacim gibi ele alan, ya her yerde premium kalite öder — ya da her yıl aynı yerleri onarır.

Kritik noktalara genel bakış

☐ **Brülör çevresi/alev bölgesi**	en yüksek sıcaklık pikleri ve değişimler — yoğun, ısıl şok dirençli kalite
☐ **Kor/yakıt yatağı yakınındaki duvarlar**	mekanik etki — dar derzli örgüde pişmiş tuğla
☐ **Kubbe/tavan**	tam sıcaklıkta öz ağırlık — malzeme seçiminden önce ankrajı ve statiği kontrol edin
☐ **Açıklıklar ve köşeler**	yüzeydeki her kesinti bir çatlak başlatıcıdır — keskin kenar yerine radyus, geçişler kenetli
☐ **Kazan girişi**	alkali yoğuşması — yakıta bağlı olarak yüksek aluminalı malzeme
☐ **Genleşme derzleri**	kesintisiz, düşey, elyafla doldurulmuş — statik açıdan sakin bir yerde



Tesisin en sıcak bölgesi



Izgaralı yakma sisteminde astarlama

Sık yapılan hatalar

- Nedeni (yanlış malzemeyle donatılmış bölge) gidermeden hep aynı yerde onarım.
- Soğutmalı parçalara bağlantıların rijit yapılması — hareket farkı astarı yırtar.
- Onarımdan sonra ilk saatten tam güç: Kısmi onarımların da ısıtma eğrisine ihtiyacı vardır.

UYGULAMADAN NOT

Yanma odanızın bölge haritasını tutun: Hangi kalite nerede, ne zamandan beri, her revizyonda hangi bulguyla. İki kampanyadan sonra astar ömrünüzü hangi bölgenin belirlediğini bilirsiniz.

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