


07.09.2026 TARİHLİ YAZI

# Mekanik aşınma: Üç kritik bölge

Fırın astarındaki her hasar ısıdan kaynaklanmaz. Şarj açıklığında, alet güzergâhında ve derzlerde aşınma mekaniktir — sıcaklık ve kimyadan farklı yanıtlar ister.

Ayırt edici işaret, düzgün aşınma yerine köşeli kopmalardır. Orada belirleyici olan malzemenin sınıflandırma sıcaklığı değil; tokluk, yoğunluk ve yüzeydir.

## Nokta, bulgu, yanıt

| | |
|---|---|
| ☐ **Şarj açıklığı** | şarj malzemesi çarpar, köşeli kopma — izolasyon tuğlası yerine tok, yoğun refrakter beton |
| ☐ **Alet güzergâhı** | temizleme aleti her vardiyada aynı hattan geçer — orada yüzey belirleyicidir |
| ☐ **Güzergâha dik derz** | alet kenarına takılır ve açılır — bölgeyi monolitik yapın |
| ☐ **Bulgu** | kopma biçimini kaydedin: köşeli mekanik, düzgün ise termal veya kimyasal nedene işaret eder |
| ☐ **İşletme** | şarj ve temizleme rutinini hasar görünümüyle karşılaştırın: Alet nereye çarpıyor? |



*Şarj açıklığı: kalıp üzerinde yeni taban, köşeli sökülmüş çerçeve*



*Alet güzergâhı bölgesinde monolitik duvar ve taban*

## Sık yapılan hatalar

- Termal açıdan yeterli diye şarj açıklığında izolasyon tuğlası — mekanik olarak dayanmaz.
- Malzemeyi gerçek zorlanmaya göre değil, sınıflandırma sıcaklığına göre seçmek.
- Alet güzergâhına dik derzli örgü bölgeyi olduğu gibi bırakmak.

**UYGULAMADAN NOT**

Kopmaları her duruşta aynı noktadan fotoğraflayın. Hasarın biçimi, nedenini büyüklüğünden daha güvenilir ele verir.

### 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**