



DARKS CORPORATION DBA DUNLINE RUBBER PRODUCTS
MAIN STREET P O DRAWER 1749
LAKE CITY SOUTH CAROLINE
USA 29560
TEL: 843 374 31 02

Vulkanize Metodu ile Kauçuk Blanket Tamir Prosedürü

Gerekli olan malzeme ve gereçler;

- yüksek devirli el taşıyıcısı
- sivri noktaları el taşıyıcısıyla yuvarlamak için 60 kum zımpara kağıdı
- yama tamir malzemesi
- 105 ila 127 derece arasında çalışan vulkanize ütüsü
- alüminyum folio
- toluol veya Toluene Çözücü
- talk pudrası
- toluölü uygulamak için ufak bir fırça
- yuvarlak uçlu 6 mm çelik çubuk

Gergi blanketten kaldırılmalı ve etkilenen alanın mümkün olduğunca düz hale getirilmesi gerekmektedir. Küçük çatlak veya delikler için blanket; etkilenen alanın baskı veya gergi silindiri üzerine yerleştirilmiş olarak makina üzerinde kalabilir.

İşe alanı taşıyarak biraz daha genişletmekle başlayın. Taşlama esnasında blanketin yanmamasına veya aşırı ısınmamasına dikkat edin. Açısal alanların kalmaması için taşlama ile yuvarlak bir oyuk elde edilmelidir.

Taşlama tamamlandığında parmağınızla veya temiz olmayan gereçlerle dokunmayınız bu gibi kirli araçlar grea veya yağın boşluğa bulaşmasına sebep olur bud a yapışma işlemini etkileyebilir.

Hem boşluk hem de boşluğun 5 -10 mm civarı şimdi Toluol çözücüsü ile temizlenebilir, Tüm alanı kaplayın en az 15 dakika içinde çözücü kauçuğu etkiler,

Beklerken, yama malzemesinden çok küçük parçalar kesin ve birkaç Toluol çözücüsünden karıştırıp, bir macun oluşturun. Bu macun, eski ve yeni kauçuğu yapıştıracak olan yapıştırıcı madde olarak kullanılacaktır.

15 dakika sonra Toluol çözücüsünden başka bir katman daha uygulayınız ve devam etmeden önce 15 dakika bekleyin

15 dakika sonra boşluğun içine oluşturulan macunu çekiniz. Sonra yama malzemesinden küçük parçalar keserek boşluğu doldurmaya başlayınız. Boşluk dolduğunda çelik çubukla yamayı ittiriniz.

Boşluğu, yüzeyden en az 3 mm yukarıya gelecek şekilde doldurunuz ayrıca yama boşluğun kenarlarının üzerine çıkmalıdır.



DARKS CORPORATION DBA DUNLINE RUBBER PRODUCTS
MAIN STREET P O DRAWER 1749
LAKE CITY SOUTH CAROLINE
USA 29560
TEL: 843 374 31 02

Çelik çubukla yama malzemesini ittirirken hiçbir hava karbarcığı veya boşluğun kalmayacağı şekilde yeterli gücün uygulandığından emin olunuz. Boşluk düzgün bir şekilde dolduğunda yamanın ve blanketin üzerine az miktarda talk pudrası serpin. Sonra yamayı bir parça alüminyum folio ile kaplayın. Talk pudrası yamanın folioya yapışmasını ve folio da ütünün yamaya yapışmasını önleyecektir.

Şimdi ütü ideal olan 118 derece veya 118 dereceye mümkün olduğu kadar yakın bir sıcaklığa ayarlanmalıdır

Isınan ütü alüminyum folio ile kaplanan yama malzemesinin üzerine yerleştirilir ve yerleştirilmesinden itibaren geçen süre kaydedilir.

Sıcak ütüye yaklaşık olarak 50 kg lık bir güç uygulanması gerekmektedir. Böylelikle yama boşluktan dışarı çıkmaz. Bu birkaç şekilde yapılabilir. Ütü üzerine ağırlık koyarak veya kaldıraç gibi kullanılan ahşap bir tahta veya boru kullanılabilir.

3 mm veya daha az yamalar için ütü 60 dakika bekletilmeli ve her 3 mm lik artış için 30 dakika daha eklenmelidir.

Uygun zaman geçtiğinde ütü ve alüminyum folio uzaklaştırılmalı ve yamaya soğuması için zaman tanınmalıdır. Soğutmak için temiz sui le ıslatılmış kumaş kullanılabilir, fakat hızlı kurutulmaya çalışılmamalıdır. Eğer sadece hava ile kurutulacaksa en az 2 – 3 saat izin verilmelidir.

Yama kurduğunda fazla malzemenin uzaklaştırılması için normal zımparalama prosedürünü uygulayınız. Eğer yama düzgün volkanize olduysa, alan farklı renkte olmasına rağmen düz olmalı ve normal performans göstermelidir.

Kumaş işlemeyen önce blanketi çalıştırılarak kondisyon hareketleri yaptırılması gerekmektedir