

## MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

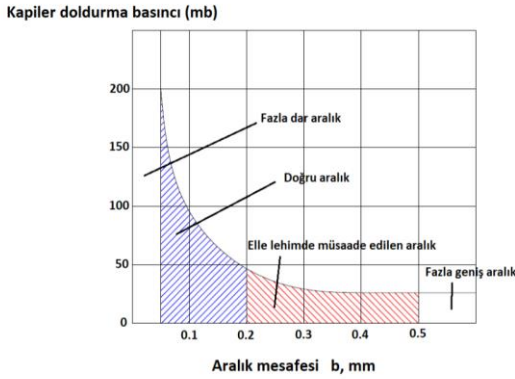
**KONU:** Ergiyen sert lehim alaşımı ana malzemeyi iyi sarmıyor, neden?

**Adım 1.** Birleştirilecek ana malzeme, tel, yardımcı ekipmanların temizliğine dikkat edilmelidir.

Ana malzeme üzerinde yağ, gres, pas, kireç v.b. kirleticiler varsa temizlenmelidir. Temizleme işlemi mekanik olarak (fırçalama, zımparalama v.b.) ve/veya fosforik, sülfürik, hidroklorik, hidroflorik v.b. içeren ana malzemeye uygun asit çözeltilerinde metal yüzeyleri iyice temizlenmelidir. Temizleme işlemi sonrasında mutlaka durulanmalı ve kurutulmalıdır. Sert lehim teli yağ, pas, toz içeren ortamlara konulmamalı ve uygulama esnasında temiz bir eldiven ile tutulmalıdır.

**Adım 2.** Birleştirme aralığı aşağıdaki şekilde belirtilen ölçüler içerisinde olmalıdır.

Kılcal (kapiler) etkinin yüksek olması ve birleşim bölgelerinin tamamını sarması için ana malzemeler arasındaki boşluklar doğru seçilmeli, farklı metallerin genişleme durumları da göz önünde bulundurulmalıdır.



Ergiyen sert lehim alaşımı iki metal yüzeyi arasında kılcal (kapiler) etki prensibi ile ilerler. Aradaki boşluk doğru seçilirse ilerleme etkisi ile istenilen tüm boşluklara dolgu metali ulaşır.

**Adım 3.** Birleştirilecek bölgenin tamamı uygun çalışma sıcaklığına getirilmesi için homojen tavlama yapılmalıdır.



Ergiyen sert lehim alaşımının birleştirilecek bölgenin tamamında kapiler ilerleme sağlaması için; ana metalin tüm bölgeleri ilave telin çalışma sıcaklıklarına kadar homojen olarak tavlmalıdır. Burada dikkat edilmesi gereken husus, ergiyen sert lehim alaşımının çalışma sıcaklıklarının altında kalan bölgelere ilerlemeyeceğidir. Tavlama sırasında ana metalin hızla ısı kaybetmemesine dikkat edilmelidir. Ana metalin ısı transferine neden olacak başka bir metal üzerinde birleştirme yapmaktan kaçınılmalıdır. Bu durumlarda ateş tuğla gibi ısıyı iletmeyen materyaller kullanılması uygun olacaktır.

**Adım 4.** Dekapanın özelliğini yitirecek durumlardan kaçınılmalı, dekapan birleşme bölgesinin tamamına uygulanarak dekape (temizleme) etme özelliğini göstermelidir.

Birleştirilecek bölgeye dekapan iki şekilde uygulanabilir;

- Bunlardan ilki sert lehim telinin ucunu 80 – 100 °C ısıtarak toz dekapan tel üzerine taşınır ve uygulama yerine sürülür. Burada dikkat edilmesi gereken husus, toz dekapanın birleştirme bölgesinin tamamına uygulanmasıdır.
- İkinci yöntem ise, kullanılacak miktar kadar dekapanın kademeli olarak su katılarak pasta (macun) kıvamına gelecek kadar karıştırılmasıdır. Pasta (macun) kıvamındaki dekapan, temiz bir fırça yardımı ile ana metalin birleştirilecek bölgelerine sürülür. Halihazırda pasta formunda dekapanlar da mevcuttur.