

عنوان مقاله:

اثر مشخصه های پوشش دهی بر ضخامت و خصوصیات پوشش پلاستیسول پی وی سی بر روی فولاد CK45 در روش غوطه وری گرم

محل انتشار:

اولین همایش مشترک انجمن مهندسين متالورژی و انجمن ریخته گری ایران (سال: 1386)

تعداد صفحات اصل مقاله: 9

نویسندگان:

معصومه قربانی - کارشناس

علی حبیب اله زاده - استادیار گروه مواد، دانشکده مهندسی، دانشگاه سمنان

خلاصه مقاله:

اثر عوامل موثر بر ضخامت و کیفیت نهایی پوشش در فرآیند غوطه وری گرم پلاستیسول، شامل دمای پیشگرم، زمان غوطه وری، سرعت بیرون آوردن قطعات از مایع پلاستیسول و دما و زمان پختبرداری شده است. نتایج نشان می دهد با افزایش دمای پیشگرم و زمان غوطه وری و کاهش سرعت بیرون آوردن قطعه از وان حاوی پلاستیسول، ضخامت پوشش افزایش می یابد. پخت پلاستیسول اهمیت فوق العاده ای در کیفیت نهایی پوشش دارد. پخت ناکافی منجر به ترد شدن پوشش شده و پخت اضافی سوختن پوشش را بدنبال دارد. البته زمان و دمای مناسب پخت به جنس بستر نیز مربوط است و در این مورد پوشش میانی نیکل-کروم شرایط بهتری را نسبت به گالوانیزه ارائه می کنند.

کلمات کلیدی:

پی وی سی پلاستیسول (P.P)، دمای پیشگرم، زمان غوطه وری، سرعت خروج، پخت، پوشش میانی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/137507>

