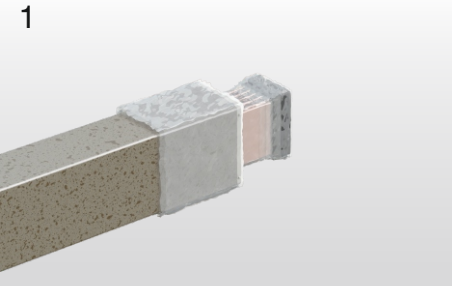
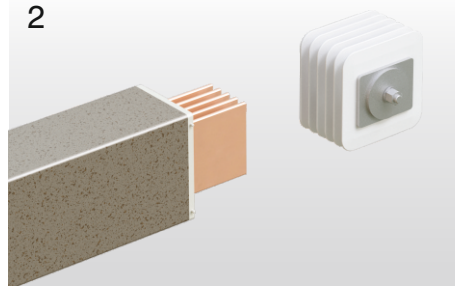


E-LINE CR Montaj Kılavuzu

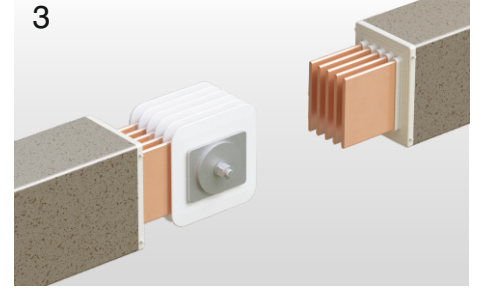
Yatay Uygulama



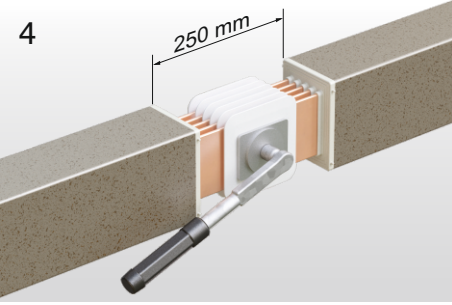
Busbarın ucundaki streç ve kafa plastiği çıkarılır.



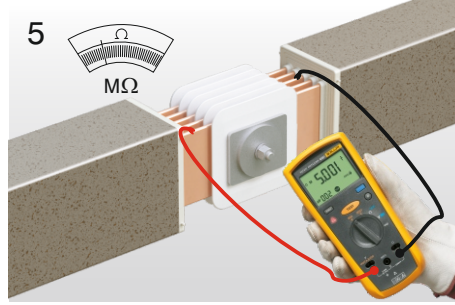
Busbarın açıkta kalan uç kısımları; temiz ve kuru bez ile temizlenmelidir. Temizleme işlemi bittikten sonra ek kanal hizasına getirilerek sabit olan kanala takılır. Ek somunu hafifçe sıkılarak ekin düşmesi engellenir.



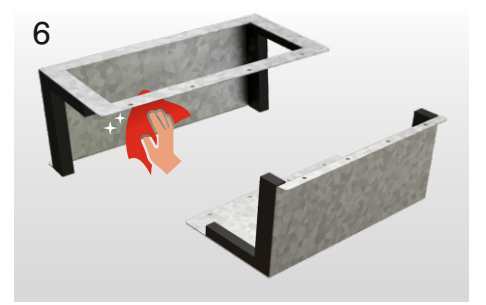
İkinci kanal ek hizasına getirilir. Ek gevşetilir ve ikinci kanal sabit olan busbara takılır. Civatanın boşluğu alınıp hafifçe sıkılır.



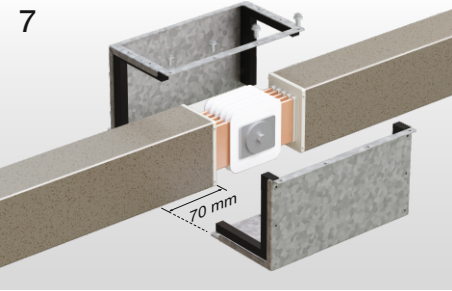
Birleştirilmiş kanallar ve ek, hizalarına bakılarak son şekline getirilir. Tork anahtarları ile 83 Nm değerine ayarlanarak sıkılır.



Bütün fazlar arasında meger testi yapılır.



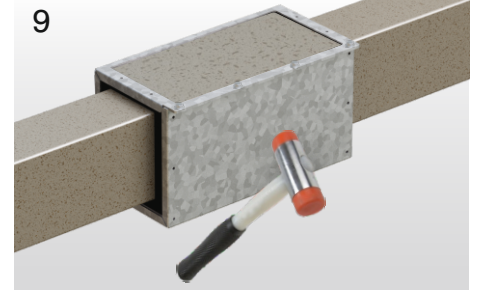
Kalıpların iç yüzeyleri (döküm yapılacak yüzeyler) temiz ve kuru bir bez ile silinir.



Ek kalıpları, birleşmiş kanallar üzerine getirilerek tutturulur. Ek kalıpları kanallara busbarın ucundan 70 mm gelecek şekilde civatalarla tutturulur.



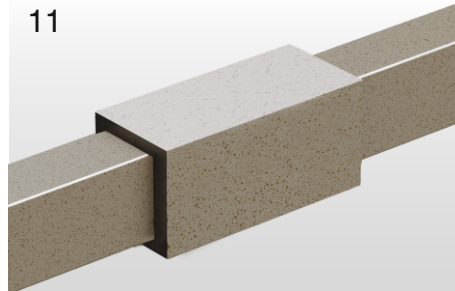
Karışım aynı noktadan sürekli olarak dökülür.



Plastik çekiç vasıtasıyla titreşim verilir.



Her bir ek için, 1 saat boyunca her 10-15 dakikada bir 2 dakikalık fırçalama yapılır.



Malzeme kürlenmesi bittikten sonra (8-24 saat) döküm kalıpları çıkarılır ve parçanın keskinliği alınır. (Not: Mevsim şartlarına ve havanın sıcaklığına göre farklılık gösterir. Soğuk havalar dezavantajlıdır.)



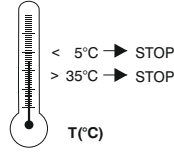
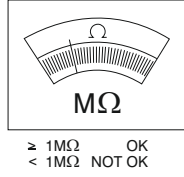
Dökümden sonra minimum 24 saat meger testi yapılmamalıdır.

E-LINE CR Montaj Kılavuzu

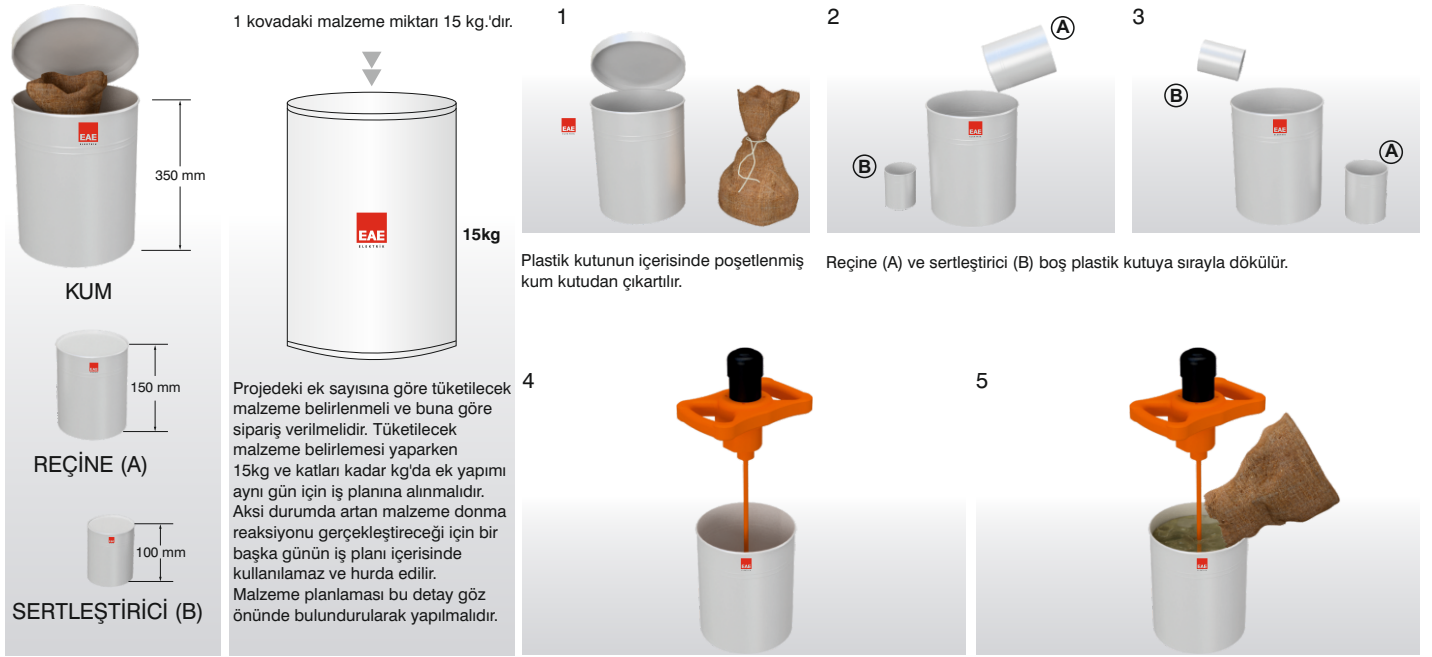
Ek Reçinesinin Hazırlanması



Döküm öncesi mutlaka meger testi yapılmalıdır. Reçine (A), sertleştirici (B) ve kum; eğer soğuk bir ortamda depolanmış ise dökümden bir gün önce sıcak bir ortamda bekletilmelidir ($> 20^{\circ}\text{C}$). Döküm sırasında ortam sıcaklığının $5^{\circ}\text{C} < T < 40^{\circ}\text{C}$ arasında olması gerekmektedir.



Cast Resin Ürün Hazırlama



Reçinenin Uygulanması

Bütün ayarlamalar yapıldıktan sonra birleşmiş olan busbar sistemine meger testi ve dielektrik testi yapılarak herhangi bir kaçak olup olmadığı garanti altına alınır. Kovalarda hazırlanan malzeme ek bölgesine dökülür. Kesinlikle boşluk kalmayacak şekilde malzeme dökülmesi sağlanır. Döküm işlemi bittikten sonra ufak çekiç darbeleri ile ek kalıplarına vurularak malzemenin sıkı bir şekilde yerleşmesi sağlanır.

- Ek kalıbı üst seviyesine kadar dolduktan sonra bir fırça ile yüzey hafifçe düzeltilmelidir.
- Döküm işlemi tamamlandıktan sonra hava çıkışını hızlandırmak için kalıba plastik çekiç yardımıyla 8-10 dakika titreşim verme işlemi uygulanır.
- Her 10-15 dakikada bir döküm yüzeyi fırçalanarak oluşan hava kabarcıkları patlatılır ve yüzey pürüzsüz hale getirilir.
- Ek kalıbını sökmek için, 8-24 saat sürecek olan kürlenme ve tam olarak sertleşme beklenir.
- Ek reçinesinin uygulanmasında 1 dozdan fazla uygulama gerektiğinde 2. ve 3. dozların uygulanması beklenmeden ardı ardına yapılmalıdır.



Not: Her bir ekin malzemesi ayrı olarak hazırlanmalı ve hazırlanan bu malzeme 15 dakika içinde dökülmelidir.