

نکاتی در خصوص نصب روکش حرارتی

۱. گرمای کنترل نشده می تواند جمع شوندگی ناهمگون، آسیب فیزیکی، و خرابی روکش حرارتی را ایجاد نماید. بنا بر این استفاده از سر پیک مناسب و استاندارد، با منبع حرارتی بوتان و شعله زرد رنگ و یا سشوار صنعتی با حرارت قابل کنترل توصیه می گردد.
۲. اگر طول زیادی از کابل، باس بار (شینه)، و یا لوله توسط روکش حرارتی پوشانده می شود، فرآیند نصب روکش از یک سر آغاز، و به تدریج تا سر دیگر آن ادامه می یابد.
۳. ضروری است حرارت به طور یکسان در راستای طول و قطر روکش حرارتی اعمال گردد تا روکش به صورت یکنواخت جمع و از لحاظ شکلی با کابل، باس بار (شینه) و یا هر جسم دیگر مورد پوشش سازگاری پیدا کند. برای جلوگیری از ایجاد تنش فیزیکی، منبع حرارت پس از جمع شدگی کامل روکش حرارتی به سرعت حذف می گردد تا روکش به آرامی خنک شود.
۴. جهت جلوگیری از سوختن روکش حرارتی، ضروری است شعله به صورت دائم در حرکت باشد.
۵. قبل از نصب روکش حرارتی حول باس بار (شینه)، باس بار به اندازه ای که در اثر تماس دست با آن داغ حس شود، مورد حرارت قرار می گیرد. جهت باس بار های مستطیل شکل، قسمت روکش حرارتی در مجاورت لبه ها ابتدا حرارت داده می شود. این موضوع باعث یکنواختی بیشتر ضخامت روکش حول باس بار می گردد.
۶. روکش های حرارتی در دمای تقریبی ۱۲۰+ درجه به صورت کامل جمع می شوند. (هشدار: در صورتی که حرارت اعمالی به روکش از ۳۱۵+ درجه سانتیگراد تجاوز کند، احتمال سوختگی روکش وجود دارد.)
۷. ظاهر شدن برجستگی و فرو رفتگی بر روی سطح روکش حرارتی در حین حرارت عادی است. این موضوع با ادامه حرارت یکنواخت بر طرف می گردد.
۸. فرآیند حرارت دهی بلافاصله پس از محو برجستگی و فرو رفتگی، و یا پس از اینکه روکش حرارتی به صورت یکنواخت حول جسم مورد پوشش جمع شد، متوقف می شود.
۹. دقت در جابجایی باس بار (شینه) های مسی بلافاصله پس از نصب روکش حول آن ضروری است. روکش های گرم، نرم و مستعد آسیب فیزیکی می باشند.
۱۰. رعایت تدابیر ایمنی در هنگام کار با شعله مستقیم ضروری است. تجهیز محیط کار به تهویه مناسب در این خصوص ضروری می باشد.

