

ساخت و تولید

سرامیک ها

(جلد دوم)

مؤلف: مهندس محمود سالاریه

دانشگاه آزاد اسلامی ساوه - میبد یزد

مدیر کارخانه چینی بهداشتی آرمیتاژ

ناشر: دانشگاه آزاد اسلامی - واحد ساوه

سرشناسه	: سالاریه ، محمود ، 1341 -
عنوان و نام پدید آور	: ساخت و تولید سرامیک ها / مؤلف محمود سالاریه .
مشخصات نشر	: تهران: دانشگاه آزاد اسلامی (ساوه)، 1386 .
مشخصات ظاهری	: 2 ج . : مصور(رنگی)، جدول ، نمودار .
شابک	: ج 1 : 9644504968 ؛ ج 2 : 964450495 X
وضعیت فهرست نویسی	: فیپا
یادداشت	: پشت جلد به انگلیسی: <i>M.Salarieh. processing & producing of Ceramics</i>
یادداشت	: کتابنامه
موضوع	: سرامیک
شناسه افزوده	: دانشگاه آزاد اسلامی (ساوه).
رده بندی کنگره	: 2 س 2 / TP 807
رده بندی دیویی	: 620/14
شماره کتاب شناسی ملی	: 1103647

نام کتاب	: ساخت و تولید سرامیک ها (جلد دوم)
تالیف	: مهندس محمود سالاریه
ویراستار	: زهرا کاشانی
طراح جلد	: احسان ترکمنی
ناشر	: دانشگاه آزاد اسلامی واحد ساوه
چاپ اول	: سال 1386
شمارگان	: 1000 جلد
قیمت	: 50000 ریال
لیتوگرافی	: مرکز نشر کتب دانشگاهی دانشگاه آزاد اسلامی
چاپ و صحافی	: مرکز نشر کتب دانشگاهی دانشگاه آزاد اسلامی
حق چاپ	: برای دانشگاه آزاد اسلامی محفوظ است.

تقدیم به :

آنان که تکیه گاه و پشتوانه من در زندگی بودند

سالاریه کاشانی

روح شان شاد

فهرست	صفحه
مقدمه	19
انتخاب روش های شکل دادن سرامیک ها	25
فصل اول: آب و پارامترهای موثر در آن	28
1-1- ساختمان و خواص فیزیکی - شیمیایی آب (Water)	29
2-1- خواص فیزیکی آب	31
1-2-1- ظرفیت حرارتی آب	32
2-2-1- کشش سطحی آب	33
3-2-1- ناروانی (ویسکوزیته) (Viscosity) آب	34
3-1- خواص شیمیایی آب	34
1-3-1- حلالیت آب	34
2-3-1- pH آب	35
3-3-1- اسیدیته آب (Water acidity)	36
4-3-1- سختی آب (Hardness of water)	36
1-4-3-1- سختی موقت	36
2-4-3-1- سختی دائم	37
فصل دوم: سیستم رسی-آب (Clay-Water)	40
1-2- شیمی سطح در جامدات (chemical of surface)	41
1-1-2- ساختار اتمی سطح از ساختار درونی ذره متمایز است	41
2-1-2- ساختار جامدات و ابعاد نانومتری	42
3-1-2- کار در ابعاد نانومتری	44
4-1-2- روش تهیه نانوپودرهای سرامیکی	45

- 46 1-4-1-2 تهیه نانوپودر با خردایش
- 47 2-4-1-2 تهیه نانوپودر با سنتز شیمیایی
- 47 1-2-4-1-2 تهیه نانوپودر با روش سل- ژل
- 48 2-2-4-1-2 تهیه نانوپودر با روش واکنش جامد- مایع
- 48 3-2-4-1-2 تهیه نانوپودر از فازگازی (Chemical Vapour Deposition)
- 48 5-1-2 عامل چسبیدگی نانو ذرات
- 49 1-5-1-2 نیروهای بین ملکولی در دانه ها یا پودر

فهرست **صفحه**

- 49 6-1-2 جذب سطحی (Surface absorption)
- 50 1-6-1-2 نیروهای جذب سطحی (Surface absorption force)
- 50 2-6-1-2 جذب سطحی اکسیدها
- 52 3-6-1-2 منشأ نیروهای فشارنده بین ذرات
- 54 2-2 ساختار مایعات
- 55 1-2-2 انرژی سطحی مایعات
- 58 2-2-2 کشش سطحی مایعات
- 61 1-2-2-2 لایه های مایعات
- 63 2-2-2-2 بستگی کشش سطحی به دما
- 63 3-2-2 ترکردن (Wetting)
- 66 فصل سوم: روانسازی (Deflocculation)
- 67 1-3 منشاء بارهای الکتریکی در پودرهای سرامیکی
- 67 1-1-3 جاننشینی ایزومورفی در شبکه کانی
- 71 2-1-3 تعویض کاتیونی در کانی ها (Cation-Exchange)
- 72 3-1-3 ظرفیت ختشی نشده ناشی از خردایش
- 75 2-3 چگونگی اثر کاتیون ها بر رفتار آب
- 77 3-3 تئوری لایه مضاعف ویتانسیل زتا (Double-Layer-Theory)

- 4-3- اثر روان سازها یا الکترولیت ها بر پتانسیل زتا 81
- 1-4-3- پس از افزودن الکترولیت؛ دوغاب روان و مجدداً منعقد شود 82
- 2-4-3- پس از افزودن الکترولیت؛ دوغاب با شدت بیشتر منعقد می شود 84
- 3-4-3- پس از افزودن الکترولیت، دوغاب روان و با افزایش روانساز،
سوسپانسیون منعقد نمی شود..... 85
- 5-3- کلونید های حفاظتی 85
- 6-3- کاربرد تعویض کاتیونی در تکنولوژی سرامیک 86
- 7-3- خواص دوغاب 87
- 1-7-3- خواص سیلانی دوغاب و توزیع دانه بندی آن 87
- 1-1-7-3- دوغاب های آلومینائی (*Alumina Slips*) 88
- 2-1-7-3- دوغاب سیلیسی (*Quartz Slip*) 89
- 3-1-7-3- دوغاب چینی (*Whiteware Slips*) 89

صفحه

فهرست

- 2-7-3- سرعت ریخته‌گری (*Casting Rate*) و اندازه و سطح ویژه پودر 91
- 3-5-9- ارتباط دانسیته اولیه دوغاب با *PH* آن 92
- فصل چهارم: روش آزمون 94
- 1-4- روابط حجمی و وزنی اجزای متشکله دوغاب (پودر+ آب) 95
- 1-1-4- درجه اشباع (*Degree of Saturation*) 96
- 2-1-4- درصد رطوبت *v* (*Water Content*) 96
- 3-1-4- اندازه گیری درصد رطوبت 96
- 2-4- روابط حجمی و وزنی پودر 97
- 1-2-4- نسبت تخلخل پودر *e* (*Void Ratio*) 97
- 2-2-4- درجه پوکی پودر *n* (*Porosity*) 98
- 3-2-4- توزیع اندازه و تراکم پذیری پودرهای سرامیکی 98
- 1-3-2-4- تراکم نسبی پودر (*Relative Density*) 100

- 101 F پودری تراکم پذیری پودر 2-3-2-4
- 102 (Unit Weight) وزن واحد حجم توده پودر 4-2-4
- 102 (g_d) خشک حالت حجم پودر در 1-4-2-4
- 102 (g_t) تر حالت حجم پودر در 2-4-2-4
- 102 (g_{sat}) اشباع حالت حجم پودر در 3-4-2-4
- 102 (g_{sub}) غوطه ور حالت حجم پودر در 4-4-2-4
- 103 (G_s Specific Gravity) وزن مخصوص نسبی پودر 5-2-4
- 103 وزن مخصوص نسبی جامد 1-5-2-4
- 103 تعیین نفوذپذیری (K) در پودر یا لایه ریخته گری شده 3-4
- 103 حرکت آب در پودر یا لایه ریخته گری شده 1-3-4
- 106 تعیین ضریب نفوذ پذیری با استفاده از شکل و ابعاد تخلخل 2-3-4
- 107 تعیین ضریب نفوذ پذیری با استفاده از قانون داریسی 3-3-4
- 108 تعیین ضریب نفوذ پذیری با استفاده از فرمولهای تجربی 4-3-4
- 108 چرا يك مخلوط رسی - آب دارای پلاستی سیته (Plasticity) است؟ 4-4
- 110 پلاستی ساینر (Plasticizer) 1-4-4
- 110 پلاستی سیته (Plasticity) چگونه ارزیابی می شود؟ 2-4-4
- فهرست صفحه**
- 111 اندازه گیری پلاستیسیته 1-2-4-4
- 111 آزمایش پلاستیسیته به روش ففرکورن (Pfefferkorn) 1-1-2-4-4
- 112 شرح دستگاه 1-1-1-2-4-4
- 114 روش ریکه 1-2-2-4-4
- 115 روش آتربرگ (حد خمیری v_p) 2-2-2-4-4
- 116 روش دستگاهی تعیین پلاستیسیته، دستگاه پلاستومتر 3-2-2-4-4
- 116 خواص خمیر (مخلوط آب + خاک) 5-4
- 118 حد روانی v_l 1-5-4

119	2-5-4- شاخص‌های خمیرسانی خاک
119	1-2-5-4- شاخص روانی F_i
119	2-2-5-4- شاخص خمیری یا دامنه خمیری P_i
120	3-2-5-4- شاخص سختی T_i
120	6-4- تعیین دانه بندی
121	1-6-4- ابعاد ذرات و شکل آنها
122	2-6-4- تجزیه با الک
124	1-2-6-4- اندازه گیری دانه بندی یا میزان زره
125	2-2-6-4- تعیین توزیع دانه بندی با کمک الک چند طبقه
126	3-6-4- روش های تعیین دانه بندی در حد کوچکتر از محدوده الکها
126	1-3-6-4- تعیین توزیع دانه بندی با لیزر
127	2-3-6-4- دانه بندی با هیدرومتری (Hydrometer)
131	1-2-3-6-4- مواد جدا کننده (Dispersion agente)
131	2-2-3-6-4- تهیه نمونه
132	3-2-3-6-4- خواندن چکالی سنج‌ها
137	4-2-3-6-4- تعیین طول فرورفتگی چکالی سنج
138	5-2-3-6-4- تعیین قطر دانه معلق پودر با کمک هیدرومتری
138	6-2-3-6-4- تعیین درصد ذرات معلق پودر با کمک هیدرومتری
139	7-4- رنج دانه بندی در پودرها
140	8-4- اندازه گیری ویسکوزیته دوغاب
	فهرست صفحه
140	1-8-4- دستگاه ویسکوزیته متر ریزشی
140	2-8-4- دستگاه ویسکوزیته متر پیچشی
141	3-12-4- دستگاه ویسکوزیته متر گردشی
142	9-4- اندازه گیری دانسیته (r) دوغاب

- 10-4- حد انقباض (چرمینگی *Leatherhard*) 145
- 1-10-4- انقباض خطی L_s 148
- 2-10-4- انقباض حجمی V_s 148
- 3-10-4- اندازه گیری انقباض 149
- 1-3-10-4- اندازه گیری با کمک دوغاب و تهیه خط کش استاندارد .. 149
- 2-3-10-4- اندازه گیری با روش پرس پودر 149
- 3-3-10-4- تهیه قرص از گرانول آماده شده 149
- 4-3-10-4- اندازه گیری انقباض پخت 149
- 11-4- اندازه گیری استحکام 150
- 1-11-4- تهیه نمونه های استحکام از گرانول آماده شده 150
- 2-11-4- روش اندازه گیری استحکام خشک 150
- 1-2-11-4- دستگاه اندازه گیری استحکام خمشی (*MOR*) 150
- 2-2-11-4- اندازه گیری استحکام پخت 151
- 3-11-4- اندازه گیری جذب آب نمونه های پخت 151
- 13-4- محاسبه پرت حرارتی 152
- 14-4- روش مشاهده نمک های محلول 152
- 15-4- اندازه گیری pH 153
- 16-4- محاسبه مقدار مواد لعاب از فرمول زگر 153
- 1-16-4- تبدیل آمیز لعاب به فرمول زگر 154
- 2-16-4- استخراج مواد اولیه خام از روی فرمول زگر 156
- 2-16-4- بدست آوردن فرمول زگر از روی آمیز مواد اولیه لعاب 160
- 3-16-4- آنالیز مینرالی بدنه های سرامیکی 161
- 4-16-4- مروری بر حل معادلات "سه معادله و سه مجهول" 167
- 5-16-4- محاسبه درصد مواد اولیه ساخت بدنه با آنالیز مینرالی مشخص 168

174 فصل پنجم: کانه آرانی (<i>Ore Dressing</i>)
175 1-5- تعریف کانه آرانی (<i>Ore Dressing</i>)
179 2-5- خردایش و پارامترهای موثر بر آن
180 1-2-5- ابعاد طولی ذرات ماده که خرد می شوند
180 2-2-5- سطح ویژه پودر
180 3-2-5- سختی مواد
180 4-2-5- ساختار مواد
181 5-2-5- وزن مخصوص مواد
181 6-2-5- رطوبت مواد
181 7-2-5- تمایل برای تجمع یا لخته شدن (فلوکولاسیون یا تجمع شدن)
181 8-2-5- فاکتور مواد اولیه (<i>Raw Materials</i>)
181 1-8-2-5- مواد اولیه سرامیکهای معمولی (<i>Traditional Ceramics</i>)
182 2-8-2-5- مواد اولیه سرامیکهای نوین (<i>Modern Ceramics</i>)
183 1-2-8-2-5- پودر آلومینا (<i>Aluminum Oxide Powder</i>)
183 2-2-8-2-5- پودر منیزیم اکساید (<i>magnesium Oxide Powder</i>)
183 3-2-8-2-5- پودر سیلیکون کاربید (<i>Silicon Carbide</i>)
184 4-2-8-2-5- پودر سیلیکون نیتريد (<i>Silicon Nitride</i>)
184 3-8-2-5- رسی ها
185 1-3-8-2-5- کائولینیت
185 2-3-8-2-5- بال کلی
185 3-3-8-2-5- پیروفیلیت
186 4-3-8-2-5- بنتونیت
186 3-8-2-5- تالک
186 4-8-2-5- فلدسپار
187 3-5- خردایش
189 1-3-5- مکانیزم خرد کردن

190 محدودیت های خرد کردن	2-3-5
191 کاربرد قوانین خرد کردن	3-3-5
192 روش انتخاب سنگ شکن ها و طرح مسیر آنها	4-5
فهرست صفحه		
194 خشک سائی و ترسائی	5-5
196 1-5-5- تئوری خرد کردن و سایش پیوسته به روش تر	1-5-5
196 1-1-5-5- سرعت چرخش	1-1-5-5
198 2-1-5-5- آستری (Lining)	2-1-5-5
201 2-5-5- عوامل یا واسطه های خرد کننده (گلوله ها و قلوه سنگ ها)	2-5-5
202 1-2-5-5- شارژ قلوه سنگ ها و گلوله ها	1-2-5-5
205 6-5- آسیاها	6-5
205 1-6-5- کلیاتی در مورد آسیاهای گردان	1-6-5
206 2-6-5- آسیاهای میله ای (ROD MILLS)	2-6-5
208 3-6-5- آسیاهای گلوله ای (BALL MILLS)	3-6-5
211 4-6-5- آسیاهای قلوه سنگی (PEBBLE MILLS)	4-6-5
211 7-5- روش انتخاب آسیاها و طرح مسیر آنها	7-5
216 8-5- الک کردن	8-5
218 1-8-5- مکانیزم الک کردن	1-8-5
218 2-8-5- بازدهی الک کردن	2-8-5
221 3-8-5- انواع سطوح الک	3-8-5
222 4-8-5- انواع الک	4-8-5
222 1-4-8-5- الک های ساکن	1-4-8-5
222 2-4-8-5- الک های متحرک	2-4-8-5
222 3-4-8-5- الک گردان (Trommel Screen)	3-4-8-5
223 4-4-8-5- الک لرزان (Shaking Screen)	4-4-8-5
225 5-4-8-5- الک ژیراتوری (Gyratory Screen)	5-4-8-5

226 (Vibrating Screen) الڪ ارتعاشى
226 (Deironing) آهن گيرى
229 فصل ششم: آماده سازى دوغاب
230 (Blunger) اختلاط و همزدن مواد
231 1-1-6 اختلاط و همزدن مواد با دور متوسط
231 2-1-6 اختلاط و همزدن مواد با دور تند (High Speed Blunger)
233 2-6 تهيه دوغاب
	فهرست
	صفحه
233 1-2-6 تهيه دوغاب به روش خشك (اروپائى)
234 1-2-6 تهيه دوغاب به روش ترسانى (انگليسى)
235 3-6 نكه دارى دوغاب (egging)
237 فصل هفتم: انتقال دوغاب (پمپ و پمپاژ)
238 1-7 جريان دوغاب در لوله ها
240 1-1-7 قانون برنولى
242 2-1-7 حركت براونى
243 2-7 بازرسى پمپ از نظر پديده كاويتاسيون (حفره زايى)
244 3-7 تنش مؤثر (s^-) و مقاومت برشى در دوغاب
250 فصل هشتم: گچ صنعتى
251 1-8 گچ صنعتى
252 2-8 کاربرد گچ در صنايع ريخته گرى
252 3-8 گچ قالب سازى
252 1-3-8 تعريف
255 2-3-8 استاندارد گچ قالب سازى (ASTM C59-83)
255 4-8 روش هاى مختلف توليد گچ
256 1-4-8 كلسيناسيون گچ

258 2-4-8- خصوصیات گچ پس از کلسیناسیون
260 3-4-8- کوره های کلسیناسیون گچ
260 1-3-4-8- کوره چاهی و اتاقکی
260 2-3-4-8- کوره تابه ای
261 3-3-4-8- کوره گردان
262 5-8- ملاحظات کار در قسمت قالب سازی
262 1-5-8- انبار گچ
262 2-5-8- توزین و همزدن گچ
262 3-5-8- زمان همزدن گچ
262 4-5-8- آب مناسب برای گچ
263 5-5-8- تمیزی ظرف و همزن گچ

صفحه

فهرست

263 6-5-8- خلاء کردن
263 7-5-8- خشک کردن قالب های گچی
263 6-8- خواص گچ
263 1-6-8- سیالیت دوغاب گچ
264 2-6-8- زمان ریختن
265 3-6-8- دانسیته ظاهری دوغاب گچی
266 4-6-8- تنظیم زمان گیرش
266 5-6-8- تغییرات ابعادی ناشی از ضریب انبساط حین گیرش
267 6-6-8- تخلخل
268 7-6-8- دانسیته قالب گچی
268 8-6-8- استحکام مکانیکی
270 9-6-8- دانه بندی گچ
271 10-6-8- ضریب دیفوزیون قالب گچی و ارتباط آن با ریخته گری
274 1-10-6-8- تعیین ضریب دیفوزیون قالب گچی

فصل نهم: ریخته گری دوغابی	296
1-9- ساخت مادر قالب گچی مناسب برای ریخته گری دوغابی	297
1-1-9- انتخاب رزین برای ساخت مادر قالب رزینی (کامپوزیتی)	297
2-1-9- ویژگی های مکانیکی رزین	297
1-2-1-9- چقرمگی رزین	298
2-2-1-9- چسبندگی رزین	298
3-2-1-9- مقاومت در برابر عوامل محیطی رزین	299
3-1-9- قالب گیری با انتقال رزین (RTM)	299
2-9- قالب گچی	301
3-9- ریخته گری دوغابی	301
1-3-9- ریخته گری دوغابی توخالی (drain casting)	301
2-3-9- ریخته گری دوغابی توپر (Solid casting)	302
4-9- روش ریختن يك گلدان	303
1-4-9- بستن قالب	303
2-4-9- ریختن دوغاب	303

صفحه

فهرست

3-4-9- تخلیه دوغاب	304
4-4-9- روش بیرون آوردن قطعه از داخل قالب گچی	304
5-4-9- روش استفاده از دوغاب اضافی و تراشه های گل	305
6-4-9- پرداخت اولیه بدنه ریخته گری	305
7-4-9- صاف کردن و جهت دادن به ذرات	305
8-4-9- پرداخت کردن با آب بدنه ریخته گری	306
9-4-9- پرداخت کردن بدنه پس از خشک شدن	306
1-9-4-9- تراشیدن بدنه خشک	307
2-9-4-9- پرداخت کردن روی چرخ	307

308 3-9-4-9 پرداخت کردن قطعه با دستگاه تراش
308 4-9-4-9 ابزار تراشیدن و صاف کردن
309 5-9-4-9 پرداخت کردن بدنه با کاغذ سمباده
309 6-9 ریخته گری تحت فشار
310 1-6-9 نوع بدنه
311 2-6-9 خواص دوغاب مناسب برای ریخته گری تحت فشار
312 7-6-9 شکل دهی تحت فشار
315 4-6-9 نگهداری قالب
316 7-9 ریخته گری دقیق قطعات فولادی و سرامیکی
316 1-7-9 روش قالب گیری پوسته سرامیکی
317 2-7-9 روش تهیه پوسته های سرامیکی
317 1-2-7-9 مواد دیرگداز
318 1-1-2-7-9 ماسه سیلیسی
319 2-1-2-7-9 زیرکون ZrO_2SiO_2
319 3-1-2-7-9 آلومینا
319 4-1-2-7-9 کاینیت، سیلیمانیت و آندالوسیت
319 5-1-2-7-9 مولیت
320 6-1-2-7-9 ولاستونیت
320 7-1-2-7-9 دیاسپور و بوکسیت
320 3-7-9 اندازه دانه

فهرست صفحه

320 4-7-9 چسب ها (Binder)
321 1-4-7-9 سیلیس کلونیدی
322 5-7-9 اجزاء دیگر تشکیل دهنده دوغاب
322 6-7-9 دوغاب سیلیس ذوب و ریخته گری شده

323 7-7-9- دوغاب زیرکنی
324 8-7-9- دستگاه های مخلوط کننده
324 9-7-9- خشک کردن
325 10-7-9- کنترل فرآیند
327 فصل دهم: شکل دادن پلاستیک
328 1-10- تعاریف
328 1-1-10- گل نیمه پلاستیک (<i>Medium plastic clay</i>)
328 2-1-10- گل پلاستیک نرم (<i>Soft plastic clay</i>)
328 3-1-10- گل پلاستیک سفت (<i>Stiff plastic clay</i>)
328 4-1-10- حافظه در رسی ها (<i>Memory of Clays</i>)
329 2-10- تهیه و آماده سازی خمیر بدنه
329 1-2-10- فیلتر پرس (<i>Filtration</i>)
334 2-2-10- اکستروژن (<i>Extrusion</i>)
335 1-2-2-10- مکانیک اکستروژن
337 2-2-2-10- جریان لایه ای در خمیر در حال فشار
338 3-2-2-10- مواد روغنکاری کننده
339 3-2-10- انواع اکستروژن
339 1-3-2-10- اکستروژر پیستونی یا مرحله ای (<i>Batch extruder</i>)
340 2-3-2-10- اکستروژر حلزونی (<i>Screw extruder</i>)
341 4-2-10- پاکمیل هوا زدا (<i>De-Airing pugmill</i>)
342 5-2-10- اعمال خلاء و مزایای آن
342 6-2-10- عیوب اکستروژن و راه های بر طرف کردن آنها
343 1-6-2-10- ترك S شکل
344 2-6-2-10- لایه لایه شدن (<i>Lamination</i>)
344 3-6-2-10- لایه لایه شدن در امتداد سطح و عمق ستون گل

- 10-2-6-4- ترك شمعدانی (ستاره ای)..... 345
- 10-2-6-5- جوش و حفره سطحی 345
- 10-2-6-6- شیب سفی در گل اکستروژن شده 346
- 10-3-1- شكل دادن با اكستروژن 346
- 10-3-1-1- پيش شكل دادن با اكستروژن 346
- 10-3-2- شكل دادن با اكستروژن 347
- 10-3-3- تنوع محصولات در روش اكستروژن 348
- 10-3-3-1- ساخت المان سيليكون كاربيدي با اكستروژن 348
- 10-3-3-2- مراحل فرآيند اكستروژن 348
- 10-3-3-3- اجزاء مختلف سيستم های چسب (binder) 349
- 10-3-3-4- سيليكون كاربيد 350
- 10-3-3-5- فرآيند زيترينگ در حضور فاز مایع 353
- 10-3-5- فرآيند ساخت 354
- 10-3-3-5-1- مخلوط کردن (Mixing) 354
- 10-3-3-5-2- اكستروژن یا پرس کردن 355
- 10-3-3-5-3- فاكورهای مؤثر بر كنترل فرآيند اكستروژن 355
- 10-3-3-5-1- دانسيته خام 355
- 10-3-3-5-2- پلاستيكيته (Plasticity) 356
- 10-3-3-6- كلسيناسيون (Calcination) 358
- 10-3-3-7- جزئیات مراحل مختلف تكليس و عيوب احتمالی 358
- 10-3-3-8- سيليسايد کردن 359
- 10-3-3-8-1- مكانيزم و سرعت پيشرفت فرآيند ری اكشن زيترينگ .. 360
- 10-3-3-8-2- مكانيزم رسوب در SiC 362
- 10-3-3-9- بررسی ساختار در SiC 362
- 10-3-3-10- ماشين کاری (Mashing) SiC 364

- 364 11-3-3-10 خواص مکانیکی، حرارتی، الکتریکی SiC
- 364 1-11-3-3-10 دانسیته SiC
- 364 2-11-3-3-10 مدول یانگ SiC
- 364 3-11-3-3-10 ضریب انبساط SiC

صفحه

فهرست

- 365 3-11-3-3-10 هدایت حرارتی SiC
- 365 4-11-3-3-10 استحکام مکانیکی SiC
- 366 4-10 روش های شکل دادن با پرس پلاستیک
- 366 1-4-10 جیگرینگ (Jigging)
- 366 1-1-4-10 شکل دادن توسط دستگاه جیگر (Jigging)
- 369 2-4-10 شکل دادن بوسیله دستگاه جولی (Jollying)
- 371 3-4-10 شکل دادن به وسیله دستگاه های گردان (Roller)
- 371 1-3-4-10 شکل دادن بشقاب و دیس به کمک رولر
- 373 2-3-4-10 شکل دادن فنجان و ظروف گود به کمک رولر
- 374 4-4-10 شکل دادن به کمک ماشین های تمام اتوماتیک
- 375 5-4-10 درصد آب حین شکل دادن با پرس پلاستیک
- 376 6-4-10 قالب
- 376 5-10 شکل دادن به روش تراش (خراطی)
- 380 فصل یازدهم: شکل دادن با پرس پودر
- 381 1-11 پرس
- 381 1-1-11 مفهوم و اصول پرس
- 381 2-1-11 مزایای پرس
- 382 3-1-11 سیستم های پرس با توجه به میزان آب موجود در دوغاب
- 382 4-1-11 انواع پرس
- 382 2-11 وسایل لازم برای پرس پودر

- 3853-11- متراکم پودر با فشار در حالت سرد
- 3851-3-11- روش های تراکم پودر در قالب
- 3851-1-3-11- پرس يك طرفه
- 3862-1-3-11- فشار از دو طرف
- 3863-1-3-11- پرس با سیستم چند حرکتی
- 3874-1-3-11- پرس در قالب های شناور
- 3875-1-3-11- پرس کردن ویریه ای
- 3876-1-3-11- متراکم کردن مرحله ای
- 3887-1-3-11- پرس ایزواستاتیک(CIP)(Cold Isostatic Pressing)

فهرست صفحه

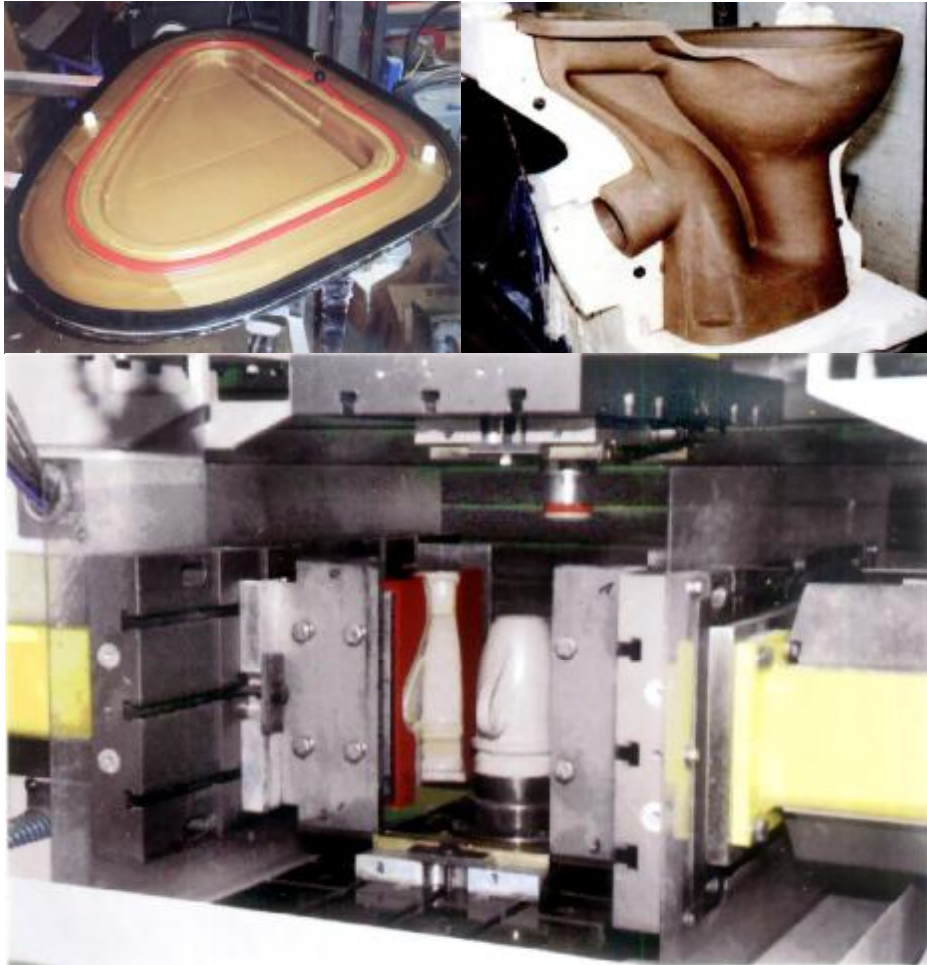
- 3894-11- مبانی فشردن پودر
- 3915-11- اسپری درایر(خشک کن پاشیدنی)(spray dryers)
- 3921-5-11- وظیفه و نقش اسپری درایرها
- 3932-5-11- تبخیر در اسپری درایر
- 3943-5-11- انتخاب نوع اسپری درایر
- 3946-11- سیکل یا چرخه پرس
- 3957-11- انواع پرس
- 3951-7-11- پرس نیمه خشک (Semidry or Powder Pressing)
- 3952-7-11- پرس خشک (Dry Pressing)
- 3983-7-11- شکل دادن به روش پرس هیدروستاتیک
- 3988-11- چسب(Binders)
- 3981-8-11- علل استفاده از چسب
- 3992-8-11- خصوصیات مورد نیاز چسب ها
- 4003-8-11- بنیاد و پایه چسب های موقتی
- 4001-3-8-11- اساسی ترین ریشه چسب های موقتی
- 4001-1-3-8-11- مشتقات سلولز

401	MC	متیل سلولز	11-8-3-1-2
401	HEC	هیدروکسی اتیل سلولز	11-8-3-1-3
401	(PA)	پلی اکریلات ها	11-8-3-2
402	(PS)	پلی ساکاریدها	11-8-3-3
403		پلی وینیل الکل	11-8-3-4
407	(Pressing Aids)	کمک پرس ها	11-8-4
407		سایر افزودنی ها	11-8-5
408		مبانی متمایز شدن مواد داخل اسپری	11-9
408		اتمايزرهای چرخشی (با به بکارگیری انرژی ساتتريفوژی)	11-9-1
409		نازل های فشاری (با به کارگیری انرژی فشار)	11-9-2
409		نازل های دو سیاله (با به کارگیری انرژی جنبشی)	11-9-3
410		انتخاب متمایز	11-9-4
410		تماس هوا – اسپری	11-9-5
	فهرست			
	صفحه			
412		خشک کردن قطره اسپری	11-9-6
413		بازبانی محصول از هوای خروجی	11-9-7
414		محاسن جدا کننده ها در روش خشک	11-9-8
414		معایب جدا کننده ها در روش خشک	11-9-9
415		محاسن سیستم های جدا کننده مرطوب	11-9-10
416		معایب سیستم جدا کننده مرطوب	11-9-11
416		کاربرد اسپری درایر در تولید گرانول های پرس ایزواستاتیک	11-9-12
417		شرایط گرانول های اسپری درایر و روش تعیین آنها	11-9-13
417		خواص گرانول	11-9-14
417		محدوده دانه بندی	11-9-14-1
418		رطوبت باقی مانده در گرانول ها	11-9-14-2
418		دانسیته بالک	11-9-14-3

418	15-9-11	- شرح خواص جسم متراکم شونده
418	1-15-9-11	- مدول گسیختگی (استحکام خمشی)
418	2-15-9-11	- بازیابی الاستیک
419	3-15-9-11	- دانسیته خام و تخلخل
419	4-15-9-11	- ضریب تراکم
419	5-15-9-11	- تخریب ذرات
419	6-15-9-11	- کیفیت سطح
419	16-9-11	- بررسی پروسه اسپری کردن دوغاب
420	17-9-11	- نتایج حاصل از انتخاب نوع اسپری
423	18-9-11	- تجهیزات اسپری درایر
424	19-9-11	- عملکرد اسپری درایر برای تولید گرانول های تغذیه پرس
424	1-18-9-11	- رطوبت
425	12	- فصل دوازدهم: ذوب و ریخته گری (<i>Fused casting</i>)
426	1-12	- شکل دادن به روش ذوب و ریخته گری (<i>Fused casting</i>)
427	2-1-12	- مزایای ذوب و ریخته گری
427	3-1-12	- معایب ذوب و ریخته گری
431		- فهرست منابع

فصل نهم

ریخته گری دوغابی



1-9- ساخت مادر قالب گچی مناسب برای ریخته گری دوغابی

در روش ریخته گری دوغابی یکی از مهمترین بخش کاری؛ طراحی و ساخت مدل و قالب می باشد و پس از ساخت مدل و رفع نواقص احتمالی، تهیه ی قالب گچی مناسب مرحله بعدی کار است که در نهایت پس از طی مراحل آزمایشی و رفع کلیه اشکالات طراحی جهت تولید انبوه، کار ساخت مادر قالب رزینی از مهمترین مراحل کاری می باشد، خصوصاً " اگر تعداد تولید بالا باشد.

9-1-1- انتخاب رزین برای ساخت مادر قالب رزینی (کامپوزیتی)

رزین ها از هر نوعی که باشند برای این که در ساخت قطعات کامپوزیتی استفاده

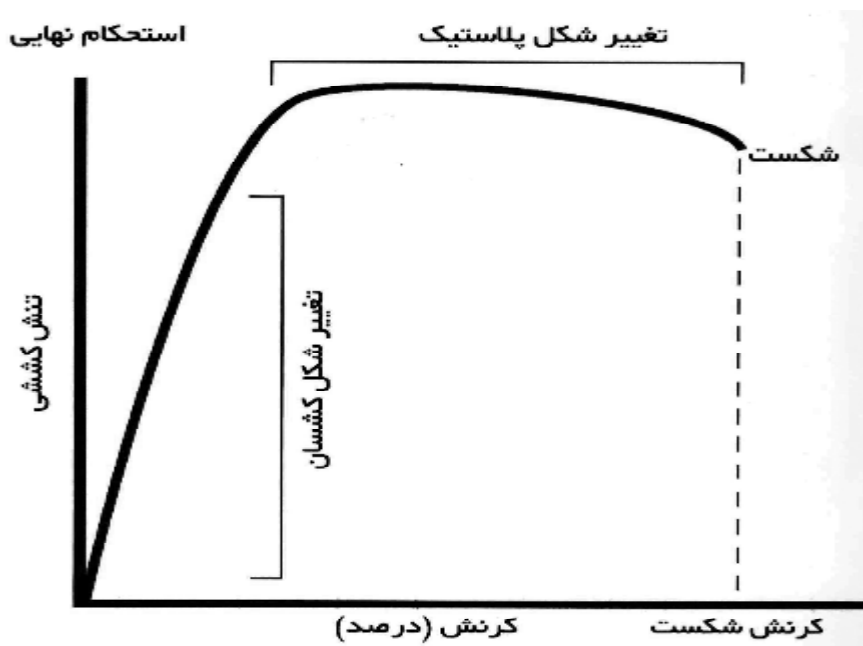
شوند، بایستی دارای ویژگی‌هایی باشند:

- ۱- ویژگی های مکانیکی خوب
- ۲- چقرمگی مناسب
- ۳- ویژگی های چسبندگی خوب
- ۴- مقاومت خوب در برابر عوامل تخریب کننده محیطی همانند مواد شیمیایی

خورنده

9-1-2- ویژگی های مکانیکی رزین

شکل (9-1) منحنی تنش - کرنش را برای یک رزین ایده آل نشان می دهد. به خوبی مشاهده می شود که این رزین استحکام نهایی بالا و سفتی زیادی دارد (که با شیب اولیه نمودار مشخص می شود) و همچنین در برابر شکست مقاومت بالایی از خود نشان می دهد. این بدان معنی است که این رزین اگر چه سفتی مطلوبی دارد ولی دچار شکست ترد نیز نمی شود.



شکل (9-1) منحنی تنش - کرنش را برای یک رزین ایده آل