

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اَللّٰهُمَّ صَلِّ عَلٰى مُحَمَّدٍ وَّ اٰلِ مُحَمَّدٍ وَّ عَجِّلْ فَرَجَهُمْ



خشک کردن و پختن سرامیک‌ها

رشته سرامیک

گروه مواد و فراوری

شاخه فنی و حرفه‌ای

پایه دوازدهم دوره دوم متوسطه





وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



نام کتاب:

خشک کردن و پختن سرامیک‌ها - ۲۱۲۵۰۹

پدیدآورنده:

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف:

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف:

ندئ دیده‌ور، ناصر ضیاییان مفید، غلامرضا امامی میبدی، حسین سرپولکی و محمدحسن نجاری
(اعضای شورای برنامه‌ریزی)

مدیریت آماده‌سازی هنری:

اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی

شناسه افزوده آماده‌سازی:

جواد صفری (مدیر هنری) - سمیه قنبری (صفحه‌آرا) - مریم کیوان (طراح جلد) - محمود شوشتری،
الهام محبوب و مرتضی میرمجیدی (رسام) - علیرضا ابراهیم‌آبادی و محمدحسن نجاری (عکاس)
تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهیدموسوی)

نشانی سازمان:

تلفن: ۸۸۸۳۱۱۶۱-۹، دورنگار: ۸۸۳۰۹۲۶۶، کدپستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹

وب‌گاه: www.chap.sch.ir و www.irtextbook.ir

ناشر:

شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱
(داروپخش) تلفن: ۴۴۹۸۵۱۶۱-۵، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی: ۱۳۹-۳۷۵۱۵

چاپخانه:

شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»

سال انتشار و نوبت چاپ:

چاپ پنجم ۱۴۰۱

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی
آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به‌صورت
چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه،
عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این
سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



اگر یک ملتی نخواهد آسیب ببیند باید این ملت اولاً با هم متحد باشد و ثانیاً در هر کاری که اشتغال دارد آن را خوب انجام بدهد. امروز کشور محتاج به کار است. باید کار کنیم تا خودکفا باشیم، بلکه ان شاء الله صادرات هم داشته باشیم. شما برادرها الآن عبادتتان این است که کار نکنید. این عبادت است. امام خمینی (قَدَسَ سِرُّهُ)

۱.....	پودمان اول: بارچینی کوره و خشک کن
۳۳.....	پودمان دوم: ارزیابی و کنترل حرارت
۶۱.....	پودمان سوم: خشک کردن سرامیک ها
۸۱.....	پودمان چهارم: پخت کردن سرامیک ها
۱۱۳.....	پودمان پنجم: آزمون های خشک کردن و پخت سرامیک ها
۱۴۲.....	منابع

سخنی با هنرجویان عزیز

شرایط در حال تغییر دنیای کار در مشاغل گوناگون، توسعه فناوری‌ها و تحقق توسعه پایدار، ما را بر آن داشت تا برنامه‌های درسی و محتوای کتاب‌های درسی را در ادامه تغییرات پایه‌های قبلی براساس نیاز کشور و مطابق با رویکرد سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران در نظام جدید آموزشی بازطراحی و تألیف کنیم. مهم‌ترین تغییر در کتاب‌ها، آموزش و ارزشیابی مبتنی بر شایستگی است. شایستگی، توانایی انجام کار واقعی به‌طور استاندارد و درست تعریف شده است. توانایی شامل دانش، مهارت و نگرش می‌شود. در رشته تحصیلی- حرفه‌ای شما، چهار دسته شایستگی در نظر گرفته شده است:

۱- شایستگی‌های فنی برای جذب در بازار کار مانند توانایی ساخت مذاب شیشه

۲- شایستگی‌های غیرفنی برای پیشرفت و موفقیت در آینده مانند نوآوری و مصرف بهینه

۳- شایستگی‌های فناوری اطلاعات و ارتباطات مانند کار با نرم‌افزارها

۴- شایستگی‌های مربوط به یادگیری مادام‌العمر مانند کسب اطلاعات از منابع دیگر

بر این اساس دفتر تألیف کتاب‌های درسی و حرفه‌ای و کاردانش مبتنی بر اسناد بالادستی و با مشارکت متخصصان برنامه‌ریزی درسی و حرفه‌ای و خبرگان دنیای کار مجموعه اسناد برنامه درسی رشته‌های شاخه فنی و حرفه‌ای را تدوین نموده‌اند که مرجع اصلی و راهنمای تألیف کتاب‌های درسی هر رشته است.

این درس، ششمین درس شایستگی‌های فنی و کارگاهی است که ویژه رشته سرامیک در پایه دوازدهم تألیف شده است. کسب شایستگی‌های این کتاب برای موفقیت‌های آینده شغلی و حرفه‌ای شما بسیار ضروری است. هنرجویان عزیز سعی نمایید؛ تمام شایستگی‌های آموزش داده شده در این کتاب‌ها را کسب و در فرایند ارزشیابی به اثبات رسانید.

کتاب درسی خشک کردن و پختن سرامیک‌ها شامل پنج پودمان است و هر پودمان دارای یک یا چند واحد یادگیری است و هر واحد یادگیری از چند مرحله کاری تشکیل شده است. شما هنرجویان عزیز پس از یادگیری هر پودمان می‌توانید شایستگی‌های مربوط به آن را کسب نمایید. هنرآموز محترم شما برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات منظور می‌نماید و نمره قبولی در هر پودمان حداقل ۱۲ می‌باشد. در صورت احراز نشدن شایستگی پس از ارزشیابی اول، فرصت جبران و ارزشیابی مجدد تا آخر سال تحصیلی وجود دارد. کارنامه شما در این درس شامل ۵ پودمان و از دو بخش نمره مستمر و نمره شایستگی برای هر پودمان خواهد بود و اگر در یکی از پودمان‌ها نمره قبولی را کسب نکردید تنها در همان پودمان لازم است مورد ارزشیابی قرار گیرید و پودمان‌های قبول شده در مرحله اول ارزشیابی مورد تأیید است و لازم به ارزشیابی مجدد نمی‌باشد. همچنین این درس دارای ضریب ۸ است و در معدل کل شما بسیار تأثیرگذار است.

همچنین علاوه بر کتاب درسی شما امکان استفاده از اجزای بسته آموزشی که برای شما طراحی و تألیف شده است، وجود دارد. یکی از این اجزای بسته آموزشی کتاب همراه هنرجو می‌باشد که برای انجام فعالیت‌های موجود در کتاب درسی باید استفاده نمایید. کتاب همراه خود را می‌توانید هنگام آزمون و فرایند ارزشیابی نیز همراه داشته باشید. سایر اجزای بسته آموزشی دیگری نیز برای شما در نظر گرفته شده است که با مراجعه به وبگاه رشته خود به نشانی www.tvoccd.medu.ir می‌توانید از عناوین آن مطلع شوید.

فعالیت‌های یادگیری در ارتباط با شایستگی‌های غیرفنی از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای، حفاظت از محیط‌زیست و شایستگی‌های مادام‌العمر و فناوری اطلاعات و ارتباطات همراه با شایستگی‌های فنی طراحی در کتاب درسی و بسته آموزشی ارائه شده است. شما هنرجویان عزیز کوشش نمایید این شایستگی‌ها را در کنار شایستگی‌های فنی آموزش ببینید، تجربه کنید و آنها را در فعالیت‌های یادگیری به کار گیرید.

رعایت نکات ایمنی، بهداشتی و حفاظتی از اصول انجام کار است لذا توصیه‌ها و تأکیدات هنرآموز محترمتان در خصوص رعایت مواردی که در کتاب آمده است، در انجام کارها جدی بگیرید.

امیدواریم با تلاش و کوشش شما هنرجویان عزیز و هدایت هنرآموزان گرامی‌تان، گام‌های مؤثری جهت سربلندی و استقلال کشور و پیشرفت اجتماعی و اقتصادی و تربیت شایسته جوانان برومند میهن اسلامی برداشته شود.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی و حرفه‌ای و کاردانش

در راستای تحقق اهداف سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران و نیازهای متغیر دنیای کار و مشاغل، برنامه درسی رشته سرامیک طراحی و براساس آن محتوای آموزشی نیز تألیف گردید. کتاب حاضر از مجموعه کتاب‌های کارگاهی می‌باشد که برای سال دوازدهم تدوین و تألیف شده است این کتاب دارای ۵ پودمان است که هر پودمان از یک یا چند واحد یادگیری تشکیل شده است. همچنین ارزشیابی مبتنی بر شایستگی از ویژگی‌های این کتاب می‌باشد که در پایان هر پودمان شیوه ارزشیابی آورده شده است. هنرآموزان گرامی می‌بایست برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات برای هر هنرجو ثبت کنند. نمره قبولی در هر پودمان حداقل ۱۲ می‌باشد و نمره هر پودمان از دو بخش تشکیل می‌شود که شامل ارزشیابی پایانی در هر پودمان و ارزشیابی مستمر برای هر یک از پودمان‌ها است. از ویژگی‌های دیگر این کتاب طراحی فعالیت‌های یادگیری ساخت یافته در ارتباط با شایستگی‌های فنی و غیرفنی از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای و مباحث زیست محیطی است. این کتاب جزئی از بسته آموزشی تدارک دیده شده برای هنرجویان است که لازم است از سایر اجزای بسته آموزشی مانند کتاب همراه هنرجو، نرم افزار و فیلم آموزشی در فرایند یادگیری استفاده شود. کتاب همراه هنرجو در هنگام یادگیری، ارزشیابی و انجام کار واقعی مورد استفاده قرار می‌گیرد. شما می‌توانید برای آشنایی بیشتر با اجزای بسته یادگیری، روش‌های تدریس کتاب، شیوه ارزشیابی مبتنی بر شایستگی، مشکلات رایج در یادگیری محتوای کتاب، بودجه‌بندی زمانی، نکات آموزشی شایستگی‌های غیرفنی، آموزش ایمنی و بهداشت و دریافت راهنما و پاسخ فعالیت‌های یادگیری و تمرین‌ها به کتاب راهنمای هنرآموز این درس مراجعه کنید. لازم به یادآوری است، کارنامه صادر شده در سال تحصیلی قبل براساس نمره ۵ پودمان بوده است و در هنگام آموزش و سنجش و ارزشیابی پودمان‌ها و شایستگی‌ها، می‌بایست به استاندارد ارزشیابی پیشرفت تحصیلی منتشر شده توسط سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی مراجعه گردد. رعایت ایمنی بهداشت، شایستگی‌های غیرفنی و مراحل کلیدی براساس استاندارد از ملزومات کسب شایستگی می‌باشند. همچنین برای هنرجویان تبیین شود که این درس با ضریب ۸ در معدل کل محاسبه می‌شود و دارای تأثیر زیادی است. کتاب شامل پودمان‌های ذیل است:

پودمان اول: دارای عنوان بارچینی کوره و خشک‌کن است که در آن انواع قطعات و محصولات مربوط به قفسه‌بندی و چیدمان محصولات سرامیکی که در خشک‌کن و کوره به کار می‌رود بیان شده است. همچنین اصول چیدمان قطعات نیز در آنها توضیح داده شده است.

پودمان دوم: دارای عنوان ارزیابی و کنترل حرارت است. در این پودمان روش تولید حرارت و تجهیزات مهم در انواع کوره‌های مورد استفاده در صنعت سرامیک بیان شده است. سپس روش کنترل و ارزیابی حرارت و انواع مشعل‌ها شرح داده شده است.

پودمان سوم: دارای عنوان خشک کردن سرامیک است. در ابتدا عوامل مؤثر بر خشک کردن سرامیک بیان شده است و در ادامه انواع و اجزای خشک‌کن‌های مختلف توضیح داده شده است. همچنین آزمون‌هایی که برای بررسی قطعه خشک شده به کار می‌رود آورده شده است.

پودمان چهارم: این پودمان پختن سرامیک‌ها نام دارد. در ابتدا فرایند پخت و فعل و انفعالات بدنه در آن توضیح داده شده است. سپس انواع پخت، منحنی پخت و انواع کوره‌ها شرح داده شده است.

پودمان پنجم: دارای عنوان آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها است که در آن نحوه اجرا و اصولی که برای بررسی ویژگی‌های فیزیکی محصولات سرامیکی به کار می‌رود مطالبی آورده شده است.

امید است که با تلاش و کوشش شما همکاران گرامی اهداف پیش‌بینی شده برای این درس محقق گردد.

پودمان ۱

بارچینی کوره و خشک‌کن



برای خشک کردن قطعات سرامیکی در خشک‌کن و پخت آنها در کوره، از قطعاتی به نام مبلمان کوره استفاده می‌شود. انتخاب و قفسه‌بندی مبلمان کوره و چیدن صحیح قطعات به مهارت و رعایت نکات فنی نیاز دارد که توجه به این نکات برای جلوگیری از ریزش قطعات، کنترل نحوه پخت آنها و افزایش بازده حرارتی خشک‌کن و کوره ضروری است.

واحد یادگیری ۱

شایستگی بارچینی کوره و خشک کن

هدف از این شایستگی، کسب دانش و مهارت استفاده، به کارگیری و نصب مبلمان کوره و چیدمان صحیح بدنه های سرامیکی در خشک کن و کوره ها است.

استاندارد عملکرد

انتخاب و نصب مبلمان خشک کن و کوره، چیدن قطعات سرامیکی در خشک کن و کوره براساس شکل، وزن، ابعاد و دمای پخت قطعات سرامیکی و نوع، ابعاد و حداکثر دمای کار کوره یا خشک کن.

به قفسه‌بندی محصولات در شکل‌های زیر نگاه کنید. دلیل استفاده از قفسه‌بندی در چیدمان کالاهای زیر چیست؟



ج) قفسه‌بندی وسایل آشپزخانه



ب) قفسه‌بندی کتاب‌ها



الف) قفسه‌بندی محصولات در فروشگاه

شکل ۱

قفسه‌بندی علاوه بر نظم و زیبایی، باعث محافظت و جلوگیری از شکست و تغییر شکل قطعات می‌شود. همچنین دسترسی راحت‌تر به قطعات برای قراردادن و برداشتن آنها را ممکن می‌سازد. در مورد شکل‌های زیر گفت‌وگو کنید و برداشت خود را در کلاس ارائه دهید. چه ارتباطی بین تصاویر شکل ۲ و شکل ۱ مشاهده می‌کنید؟



الف) قفسه‌بندی کوره برای پخت قطعات بیسکویت ب) قفسه‌بندی کوره برای پخت قطعات لعاب خورده

شکل ۲

چیدمان در خشک کن

قطعات سرامیکی پس از شکل‌دهی مرطوب هستند. قطعات خام و مرطوب استحکام کمی دارند و در اثر ضربه و فشار ناچیزی می‌شکنند؛ بنابراین برای کاهش رطوبت و خشک شدن، به خشک کن منتقل می‌شوند. به دلیل استحکام کم، برای انتقال این قطعات و چیدن آنها در خشک کن از قفسه‌های مشبک چرخ‌دار استفاده می‌شود. قفسه‌های مورد استفاده برای خشک کردن قطعات معمولاً از جنس فولاد زنگ‌نزن یا چوب است. محدوده دمایی خشک کردن قطعات سرامیکی کمتر از ۱۴۰ درجه سلسیوس است.



الف) قفسه چرخ دار با صفحات چوبی برای انتقال و خشک کردن قطعات ب) قفسه از جنس فولاد زنگ نزن برای خشک کن

شکل ۳

- ۱ دلیل انتخاب فولاد زنگ نزن یا چوب برای استفاده در قفسه بندی قطعات در خشک کن چیست؟
- ۲ دلیل استفاده از قفسه های مشبک در خشک کن ها چیست؟

فکر کنید



چیدمان قطعات در خشک کن باید به شکلی باشد که تمام وجوه قطعه آزادانه و به صورت یکسان در معرض جریان هوای گرم قرار گیرد.

برخی محصولات پس از شکل دهی، حالت پلاستیک و شکل پذیر دارند. در این حالت ممکن است صفحات مشبک بر روی محصول نقش و اثر بگذارند.

نکته



فعالیت کلاسی



کدام یک از چیدمان های زیر برای خشک کردن قطعات صحیح است؟



شکل ۴

چیدمان در کوره

پس از تکمیل فرایند خشک شدن، قطعات خام به کوره منتقل می‌شوند تا براساس نوع و آمیز محصول در دمایی بیش از ۹۰۰ درجهٔ سلسیوس پخت شوند. برای چیدمان قطعات در کوره نیز به قفسه‌بندی نیاز داریم.

فکر کنید



آیا می‌توان از وسایل قفسه‌بندی خشک کن برای پخت قطعات در کوره استفاده کرد؟

تغییرات ابعاد قطعات سرامیکی در مرحلهٔ پخت، زیاد است و اگر در داخل یکدیگر چیده شوند، امکان شکسته شدن آنها افزایش می‌یابد. بنابراین پیشنهاد می‌شود علاوه بر رعایت فاصله، قطعات به نوعی بر روی یکدیگر قرار داده شوند که تا حد امکان از تماس آنها با یکدیگر کاسته شود. برای نمونه، باید کاسه‌ها و فنجان‌ها به صورت لبه روی لبه و کفه روی کفه چیده شوند.

نکته

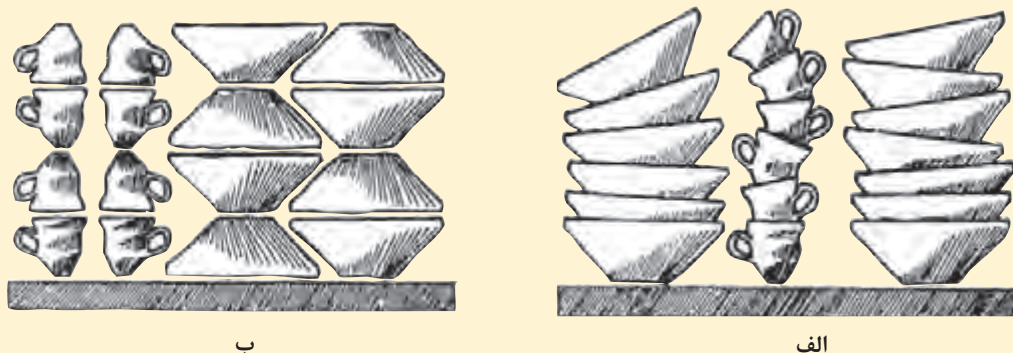


چیدمان لبه روی لبه و کفه روی کفه، به برابری قطر دهانه‌ها با یکدیگر و برابری قطر کفه‌ها با یکدیگر نیز کمک می‌کند تا محصولات پخت‌شده با شکل یکسان، تفاوت ابعاد کمتری با یکدیگر داشته باشند. همچنین می‌توان پخت محصولات چندتکه مانند قندان بدون لعاب را به صورت مونتاژ شده و با قرار دادن در بر روی قندان انجام داد تا پس از پخت نیز از نظر ابعاد، همخوانی داشته باشند.

فعالیت کلاسی



۱ کدام یک از چیدمان‌های زیر برای پخت کاسه و فنجان بدون لعاب مناسب است؟ چرا؟



شکل ۵

۲ تعداد قطعات سرامیکی خام که می‌توان در کوره یا خشک کن بر روی یکدیگر قرار داد، به چه عاملی بستگی دارد؟

۳ آیا امکان چیدن ستونی صدها قطعهٔ سرامیکی خام، مانند کاسه و فنجان، بر روی یکدیگر برای انجام فرایند پخت وجود دارد؟

در صنعت سرامیک، برای قفسه‌بندی و چیدمان محصولات در کوره و محافظت آنها، از قطعات دیرگدازی استفاده می‌شود که به آنها وسایل قفسه‌بندی کوره یا مبلمان کوره گفته می‌شود. به عبارت دیگر، مبلمان کوره مجموعه‌ای از صفحات، پایه‌ها و اتصالات دیرگداز است.



الف) نمونه‌هایی از قطعات مبلمان کوره



ب) قفسه‌بندی و چیدمان محصولات با مبلمان کوره

شکل ۶

دیرگدازی، استحکام بالا در دمای پخت قطعات و مقاومت به شوک حرارتی از ویژگی‌های اصلی مبلمان کوره است.

جدول ۱- ویژگی‌های مبلمان کوره

ردیف	ویژگی	توضیح
۱	دیرگدازی	قابلیت حفظ کردن شکل و ذوب نشدن در دمای بالا را داشته باشد.
۲	استحکام بالا در دمای بالا	در دمای بالا و تحت تأثیر نیروی وارد بر آن تغییر شکل ندهد.
۳	مقاومت به شوک حرارتی	قطعه در اثر تغییرات ناگهانی دما و استفاده متناوب در کوره نشکند.

ترکیبات مورد استفاده در تهیه مبلمان کوره

استفاده از شاموت در تهیه مبلمان کوره بسیار رایج است. علاوه بر شاموت، استفاده از دیرگذاهای مولایت - کوردیریتی نیز معمول است. این دیرگذاها از ترکیب آلومینا (Al_2O_3)، سیلیس (SiO_2) و منیزیا (MgO) در دمای بالا ساخته می شوند.

دمای کاری دیرگذاهای مولایت - کوردیریتی در محدوده 1250 تا 1350 درجه سلسیوس است و برای دماهای بالاتر نیز از دیرگذاهای آلومینایی، سیلیکون کاربیدی و زیرکونیایی استفاده می شود.

بیشتر بدانید



دیرگذاهای مولایت - کوردیریتی دارای دو فاز اصلی کوردیریت و مولایت هستند. مولایت باعث استحکام بالا و کوردیریت باعث افزایش مقاومت به شوک حرارتی در قطعه می شود.

جدول ۲- دیرگذاز مولایت - کوردیریتی

فازهای کریستالی	مولایت	کوردیریت
فرمول شیمیایی	$3Al_2O_3 \cdot 2SiO_2$	$2MgO \cdot 2Al_2O_3 \cdot 5SiO_2$
خواص	استحکام و دمای ذوب بالا	مقاومت به شوک حرارتی

فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۱: آماده سازی آمیز دیرگذاز شاموتی

مواد و ابزار: شاموت با دانه بندی کمتر از یک میلی متر، کائولن شسته شده، تالک، الک مش 100 ، سرتاس، کیسه، ماسک، دستکش و روپوش آزمایشگاهی.

شرح فعالیت:

۱ تالک و کائولن را با استفاده از جارمیل یا هاون آسیاب کرده و از الک رد کنید تا پودر یکنواختی تهیه شود.

۲ آمیزی با ترکیب جدول ۳ تهیه کنید.

جدول ۳

ماده	درصد وزنی
شاموت	۸۰
کائولن	۱۵
تالک	۵

نکته: برای مخلوط کردن، کل آمیز را با استفاده از سرتاس به طور مرتب زیر و رو کنید.

- ۳ آمیز آماده شده را در ظرفی بریزید و به میزان ۱۵ درصد وزنی نسبت به کل آمیز، به آن آب اضافه کنید.
- ۴ ترکیب حاصل را کاملاً مخلوط و یکنواخت کنید.
- ۵ مخلوط به دست آمده را داخل کیسه‌ای بریزید و آن را محکم ببندید. کیسه را به مدت چند ساعت در دمای محیط قرار دهید تا رطوبت یکنواخت شود.



شکل ۷

- ۱ دقت کنید در کیسه کاملاً بسته باشد؛ در غیر این صورت، رطوبت از مخلوط به دست آمده خارج می‌شود.
- ۲ می‌توان به آمیز، ساگارهای شکسته شده (ساگار از انواع مبلمان کوره برای قرار دادن بدنه‌های سرامیکی در داخل کوره است) نیز تا ۲۰ درصد وزنی اضافه کرد تا با بازیافت ساگارها، از دورریز و ورود آن به محیط زیست جلوگیری شود.
- در صورت استفاده از ساگارهای شکسته شده، باید ابتدا لعاب و مواد دیگر از سطح آنها پاک شود، سپس در اندازه‌های کوچک‌تر از ۵ میلی‌متر خرد شده و دانه‌بندی شوند.
- ۳ افزودن ۵ تا ۱۰ درصد تالک، مقاومت به شوک حرارتی را افزایش می‌دهد.

نکته



اگر از مبلمان کوره به صورت صحیح استفاده نشود، احتمال ریزش و شکستن محصولات در کوره زیاد خواهد شد که در این صورت ممکن است به کوره نیز خسارت وارد شود. در انتخاب مبلمان کوره باید علاوه بر ابعاد محصولات، وزن و دمای پخت آنها نیز در نظر گرفته شود. در چیدمان قطعات سرامیکی برای انجام پخت باید سه نکته اساسی در نظر گرفته شود:

۱ وزن قطعات متناسب با قابلیت تحمل مبلمان باشد تا صفحات مبلمان دچار شکست نشوند.



شکل ۸

۲ قطعات و مبلمان دارای تعادل و پایداری باشند تا ریزش و شکستن قطعات در کوره اتفاق نیفتد.



شکل ۹

۳ دیرگدازی و محدوده تحمل دمایی مبلمان بیش از دمای کوره باشد تا در اثر حرارت بالا ذوب نشود.



شکل ۱۰

۱ صفحات^۱

صفحات به عنوان طاقچه قفسه برای چیدن محصولات در مرحله پخت استفاده می‌شوند. این صفحات می‌توانند با ابعاد کوچک و ضخامت کم مانند کاشی یا به صورت لوح‌ها و ورقه‌های ضخیم و طویل استفاده شوند. صفحات در سه نوع ساده، کانال‌دار و سوراخ‌دار تولید و به کار گرفته می‌شوند.

الف) صفحات ساده^۲: صفحات پرس‌شده همانند کاشی که شکل ساده آنها باعث افزایش دوام و استحکام بیشتر آنها می‌شود.



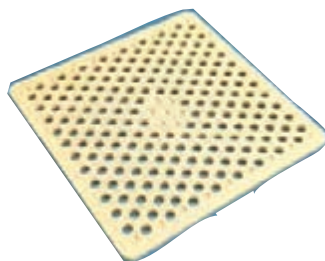
شکل ۱۱

ب) صفحات کانال‌دار^۳: وجود کانال در طول این صفحات موجب کاهش وزن و در نتیجه کاهش میزان انرژی حرارتی مورد نیاز می‌شود. معمولاً برای چیدمان محصولاتی مانند چینی بهداشتی بر روی واگن‌ها استفاده می‌شوند. این صفحات به روش اکستروژن گِل پلاستیک تولید می‌شوند و به نوع اکستروژنی نیز معروف‌اند.



شکل ۱۲

ج) صفحات سوراخ‌دار^۴: این صفحات، سوراخ‌دار یا مشبک هستند تا علاوه بر کاهش وزن، به گردش هوای داغ کوره نیز کمک کنند. به دلیل وجود سوراخ‌های زیاد، معمولاً استحکام کمتری دارند و برای چیدمان محصولات سبک به کار می‌روند.



شکل ۱۳

۱- Shelf/ Plane

۲- Plain

۳- Extruded

۴- Perforated



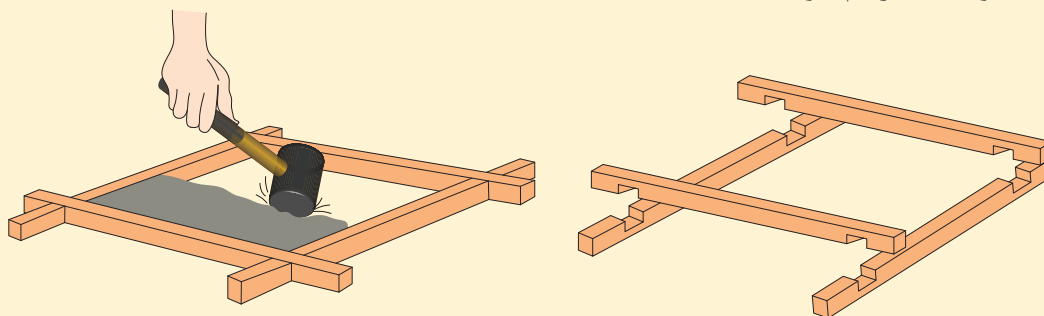
کار عملی ۲: ساخت صفحه شاموتی

مواد و ابزار: مخلوط آماده شده در کار عملی ۱، وسیله کوبش، چوب با مقطع مربع شکل، آره، مغار، کوره، روپوش و دستکش.

شرح فعالیت:

۱ با استفاده از ابزار مخصوص چوب‌بری و با راهنمایی هنرآموز خود، یک قالب چوبی به صورت شکل زیر آماده کنید.

۲ سپس مخلوط شاموتی آماده شده در کار عملی ۱ را در داخل قالب بریزید و با ابزار کوبش، آن را در قالب بکوبید تا متراکم شود.



شکل ۱۴

۳ شاموت را در قالب و در دمای محیط به مدت ۲۴ ساعت قرار دهید تا خشک شود.

۴ سپس قالب را باز کنید و صفحه را پشت و رو کنید تا طرف دیگر آن نیز در دمای محیط خشک شود.

۲ پایه‌ها^۱



شکل ۱۵

پایه‌ها برای نگه‌داشتن صفحات در چیدمان مبلمان کوره استفاده می‌شوند؛ این قطعات به روش پرس و اکستروژن قابل تولید هستند و در شکل‌ها و ابعاد متنوع با در نظر گرفتن استحکام و پایداری مورد نیاز ساخته می‌شوند. همچنین براساس طول پایه‌ها می‌توان قفسه‌هایی با ارتفاع‌های مختلف برای چیدمان انواع محصولات در کوره ساخت.

۳ رابط‌ها و اتصالات^۱

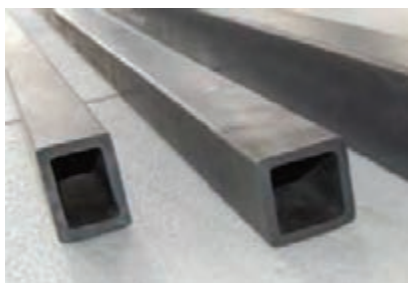
به شکل‌های طوقی، کلاهی، قلعه‌ای و متصل‌کننده وجود دارند و به عنوان قطعات بین‌نشین برای اتصال پایه‌ها، صفحات و بیم‌ها استفاده می‌شوند.



شکل ۱۶

۴ بیم‌ها

معمولاً از جنس سیلیکون کارباید هستند و به همراه پایه‌ها و اتصالات، ساختاری قفسه‌ای و مناسب برای قرار گرفتن صفحات و نهایتاً چیدمان محصولات سنگین ایجاد می‌کنند.



شکل ۱۷

۵ ساگار

ساگار از جنس دیرگداز است که قطعه در داخل آن قرار می‌گیرد و از آن در برابر شعله مستقیم کوره محافظت می‌کند. ساگار در انواع مربعی و دایره‌ای شکل ساخته می‌شود. استفاده از ساگار برای پخت قطعات ریز بدون لعاب نیز بسیار معمول است.



شکل ۱۸

پودمان اول: بارچینی کوره و خشک کن

۶ سترهای تخت

بسیار سبک هستند و استفاده از آنها وزن مبلمان کوره را بسیار کاهش می‌دهد و به جریان هوای کوره در اطراف قطعه کمک می‌کند. از این نوع سترها بیشتر برای پخت قطعات لعاب‌دار استفاده می‌شود.



شکل ۱۹

۷ سترهای پروفیلی

برای نگه داشتن محصولات سرامیکی کم‌ارتفاع مانند بشقاب، کاسه یا فنجان به کار می‌رود.



شکل ۲۰

۸ سترهای کاشی

این سترها شانه‌ای شکل هستند و می‌توانند به دو صورت عمودی و افقی استفاده شوند. معمولاً برای محصولاتمانند کاشی مناسب هستند.



شکل ۲۱

۹ چنگک^۱ کاشی

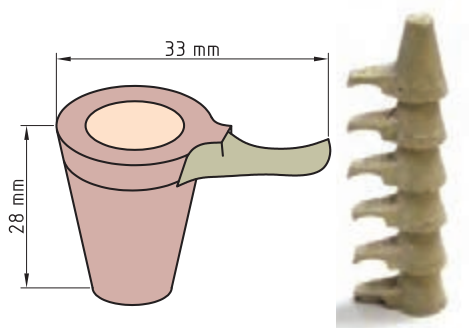
شبییه ستر کاشی است؛ با این تفاوت که دارای دو قاعده نگهدارنده است.



شکل ۲۲

۱۰ انگستانه^۲

با چیده شدن بر روی یکدیگر، پایه‌هایی با طول‌های قابل تغییر و با قابلیت چیدمان انواع بشقاب و صفحه را تشکیل می‌دهد.



شکل ۲۳

۱۱ سه پایه^۳

لعب در دمای بالا نرم می‌شود و به صفحات مبلمان می‌چسبد؛ بنابراین از سه پایه استفاده می‌شود. این قطعات ستاره‌ای شکل و در ابعاد کوچک هستند که به دلیل اینکه سطح تماس بسیار کمی دارند، برای پخت ظروف لعب خورده مناسب هستند.



شکل ۲۴

-
- ۱- Crank
 - ۲- Thimble
 - ۳- Stilt



کار عملی ۳: ساخت پایه شاموتی

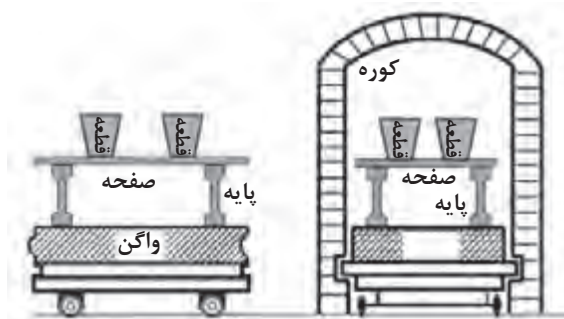
مواد و ابزار: مخلوط آماده شده در کار عملی ۱، وسیله کوبش، قالب لوله‌ای فلزی حداکثر به قطر ۴ و ارتفاع ۱۰ تا ۱۵ سانتی‌متر با دو انتهای باز، روغن، خشک کن، کوره، روپوش و دستکش.

شرح فعالیت:

۱. جداره داخلی قالب لوله‌ای را با روغن چرب کنید.
۲. قالب را روی زمین قرار دهید و داخل آن را از مخلوط شاموت پر کنید.
۳. مخلوط را به خوبی بکوبید تا متراکم شود.
۴. قطعه را به مدت ۲۴ ساعت در دمای محیط قرار دهید تا خشک شود؛ سپس قطعه را از قالب خارج کنید.
۵. پایه را در خشک کن قرار دهید و پس از خشک شدن، در کوره کارگاهی با دمای ۱۲۵۰ درجه سلسیوس پخت کنید.

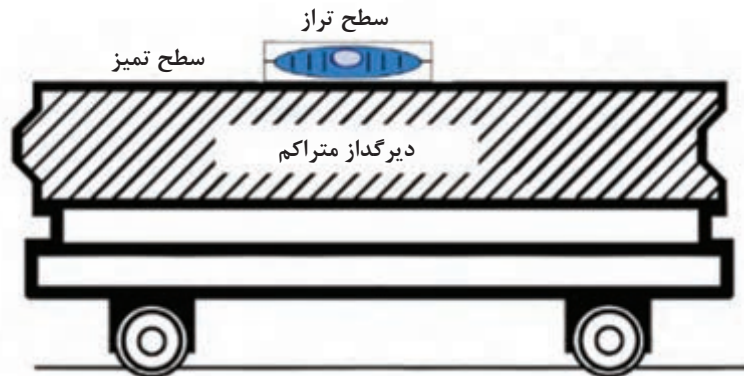
آماده‌سازی کف برای قفسه‌بندی

کف کوره‌ها برای آغاز قفسه‌بندی و قرار دادن مبلمان کوره باید آماده‌سازی شود. در کوره واگنی نیز قفسه‌بندی در واگن‌هایی با قابلیت حرکت روی ریل انجام می‌گیرد؛ بدین منظور، ابتدا واگن از کوره خارج می‌شود و سپس قفسه‌بندی پایه‌ها و صفحات با توجه به ابعاد محصول مورد نظر انجام می‌گیرد. پس از تکمیل قفسه‌بندی مبلمان کوره و چیدمان قطعات، واگن به داخل کوره هدایت می‌شود.



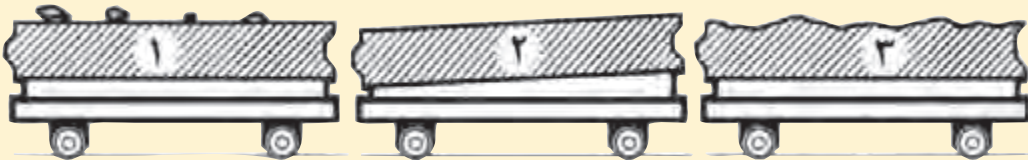
شکل ۲۵- کوره واگنی با مبلمان و قطعه

- قبل از قفسه‌بندی مبلمان کوره بر روی واگن‌ها و داخل کوره باید به موارد زیر دقت داشت:
- * سطح واگن تمیز و بدون آلودگی، کندگی و قطعات شکسته باشد.
 - * سطح واگن تراز باشد.
 - * در صورت انجام قفسه‌بندی در داخل کوره نیز باید کف کوره تراز، تمیز و صاف باشد.



شکل ۲۶- کف مناسب برای مبلمان کوره

در صورت چیدمان مبلمان و محصولات کوره بر روی این واگن‌های (شکل ۲۷) چه مشکلاتی ایجاد می‌شود؟



شکل ۲۷

فعالیت
کلاسی



نکته



باید از مواد مناسب برای ساخت واگن استفاده کرد. دیرگدازهای متراکم مناسب‌ترین انتخاب هستند و مواد متخلخل مانند آجرهای متخلخل عایق که در طول زمان می‌شکنند یا تغییر ابعاد می‌دهند، مناسب نیستند.



شکل ۲۸- بررسی تراز بودن کف کوره کارگاهی

کار عملی ۴: آماده سازی کف کوره کارگاهی

مواد و ابزار: کوره کارگاهی، تراز، فرچه نرم

شرح فعالیت:

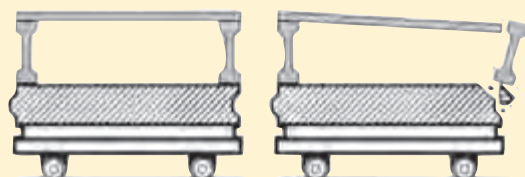
۱ کف کوره کارگاهی را با استفاده از فرچه نرم و مناسب تمیز کنید.

۲ کف کوره را با استفاده از تراز، از نظر تراز بودن بررسی کنید.

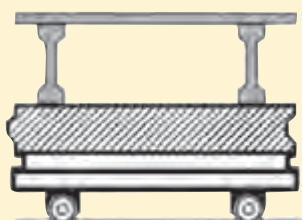
۳ با استفاده از پایه ها و صفحات ساخته شده در کار عملی ۲ و ۳، داخل کوره را قفسه بندی کنید.



۱ با توجه به شکل زیر توضیح دهید با قراردادن پایه در لبه واگن چه مشکلاتی ممکن است ایجاد شود؟



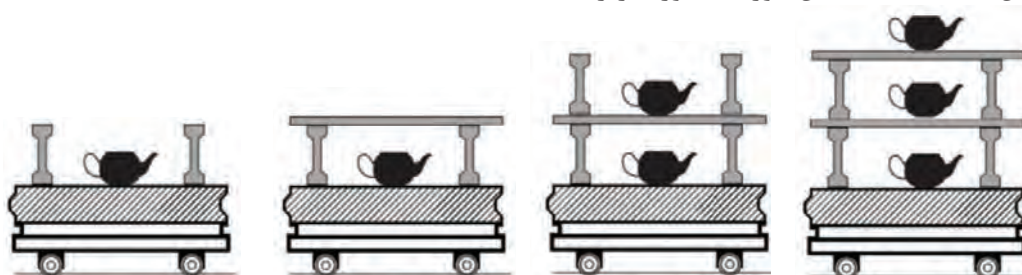
شکل ۲۹



شکل ۳۰

۲ راه حل مناسب برای جلوگیری از شکسته شدن لبه واگن را با توجه به شکل ۳۰ توضیح دهید.

مراحل قفسه بندی مبلمان کوره به صورت زیر است:



۱

۲

۳

۴

شکل ۳۱

در قفسه‌بندی مبلمان کوره ابتدا پایه‌ها به همراه قطعات گذاشته می‌شوند، سپس صفحات با فاصله کمی نسبت به قطعات بر روی پایه‌ها قرار می‌گیرد. در هنگام چیدمان قطعات بر مبلمان کوره یا تخلیه آن باید به موارد زیر دقت کرد:

از تکیه دادن نردبان به مبلمان کوره برای بالا رفتن از مبلمان خودداری شود. از چهارپایه‌ای با ارتفاع مناسب استفاده شود.



شکل ۳۳



شکل ۳۲

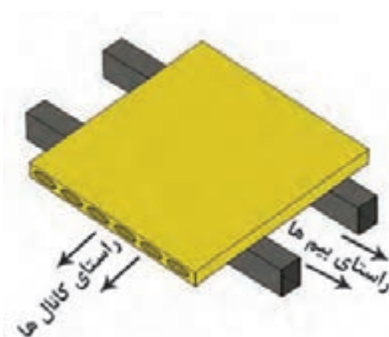
پایه‌ها بر روی صفحات به آرامی قرار داده شود و از ضربه زدن خودداری شود.



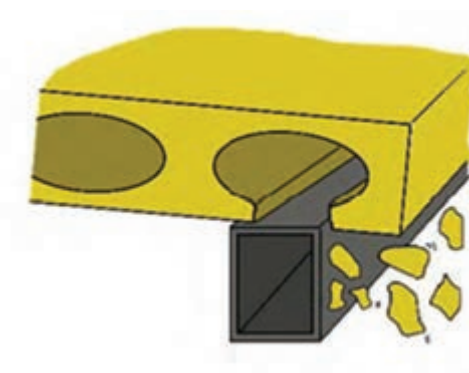
شکل ۳۴

پودمان اول: بارچینی کوره و خشک کن

در صورت استفاده از صفحات کانال دار، از بیم های سیلیکون کاربریدی برای نگه داشتن آن استفاده می شود. راستای بیم باید عمود بر راستای کانال های صفحه باشد تا صفحات نشکنند.



شکل ۳۵- استفاده صحیح از صفحه کانال دار



شکل ۳۶- استفاده نادرست از صفحه کانال دار

استفاده از پایه ها به تنهایی به عنوان نگه دارنده صفحات کانال دار صحیح نیست.

با توجه به شکل زیر، کدام نکته در قفسه بندی مبلمان کوره رعایت نشده است؟



شکل ۳۷

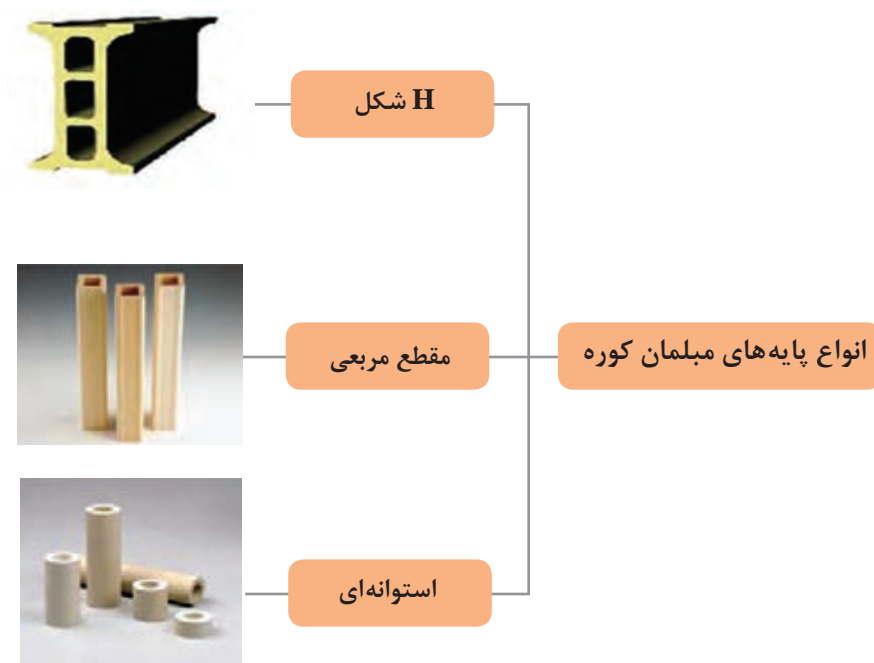
فعالیت
کلاسی





استفاده از پایه‌های توخالی و صفحات کانال دار برای سبک کردن مبلمان کوره چه مزایا و معایبی دارد؟

پایه‌های متنوعی برای استفاده در مبلمان کوره وجود دارد. انواع پایه‌ها به صورت زیر است:



نمودار ۱

پایه‌های H شکل، با توجه به سطح اتکای زیادی که در دو طرف قاعده خود دارند، می‌توانند بدون رابط استفاده شوند؛ ولی پایه‌های ساده برای حفظ تعادل و افزایش سطح اتکا، به رابط و اتصالات نیاز دارند.



مونتاژ اتصال کلاهی و پایه



اتصال کلاهی



پایه ساده استوانه‌ای

شکل ۳۸



قرار دادن صفحه روی پایه



مونتاژ پایه، اتصال طوقی و زیر پایه



اتصال طوقی و زیر پایه

شکل ۳۹

باید دقت کرد که اتصالات و پایه به کار رفته از یک جنس باشند. در غیر این صورت، به دلیل تفاوت میزان انبساط حرارتی آنها، ممکن است به شکست قطعات در حین پخت منجر شود. می توان از اتصالات قلعه‌ای برای ساخت پایه‌هایی با ارتفاع دلخواه استفاده کرد. همراه با اتصالات قلعه‌ای، از دیسک‌هایی مخصوص برای افزایش سطح اتکا با صفحات استفاده می‌شود.



افزایش طول پایه با استفاده از اتصال قلعه‌ای



ساخت پایه با ارتفاع دلخواه با اتصالات قلعه‌ای



اتصال قلعه‌ای



قرار گرفتن اتصال قلعه‌ای بر روی دیسک



دیسک مخصوص اتصالات قلعه‌ای

شکل ۴۰

سترها

سترها صفحات سبکی هستند که برای چیدمان ظروفی مانند بشقاب استفاده می‌شوند.



شکل ۴۱- چیدمان بشقاب با سترهای سبک



شکل ۴۲- استفاده از سترها برای پخت ظروف

سترها در انواع تخت و پروفیلی استفاده می‌شوند. هرچه این سترها سبک‌تر باشند، باعث کاهش وزن مبلمان و در نتیجه، کاهش مصرف انرژی برای افزایش دما می‌شوند.

انواع سترهای تخت سبک



نمودار ۲

برخی از سترها دارای پایه و برخی بدون پایه هستند.



شکل ۴۳- سترهای پایه دار و بدون پایه

سترهای پایه دار: چیدمان سریع تری دارند ولی در صورت شکسته شدن یک پایه، ستر قابل استفاده نیست. چیدمان سترهای پایه دار بر روی یکدیگر ساده و سریع است و پایه ها باید در راستای یکدیگر قرار گیرند.

سترهای بدون پایه: به منظور چسباندن پایه به ستر از دوغاب رسی یا دوغاب سیمان نسوز استفاده می شود. ابتدا پایه به دوغاب آغشته می شود و سپس به قطعات اصلی قفسه بندی کوره چسبانده می شود. روند چیدمان آن کند است، ولی با شکسته شدن پایه ها می توان با تعویض و چسباندن پایه جدید سترها را تعمیر کرد.

علاوه بر سترهای تخت، سترهای پروفیلی برای پخت محصولاتی مانند بشقاب و کاسه استفاده می شوند. این سترها نیز در دو شکل پایه دار و بدون پایه ساخته می شوند.

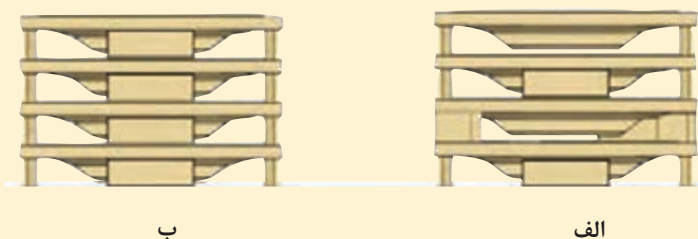
نکته



شکل ۴۴- نمونه ای از ستر پروفیلی پایه دار



برای چیدمان سترهای بدون پایه نیز باید به هم‌راستا بودن پایه‌ها دقت کرد. با توجه به این نکته، کدام یک از چیدمان‌های زیر صحیح است؟



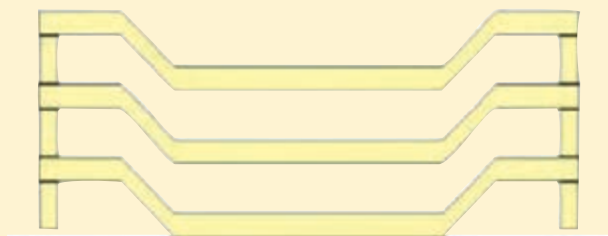
شکل ۴۵

بهتر است ارتفاع پایه‌ها بیشتر از عمق ستر باشد تا اولین ستر از کف فاصله داشته باشد. این فاصله به انبساط و انقباض آزادانه ستر کمک می‌کند.



شکل ۴۶- حفظ فاصله بین سطح زیرین اولین ستر و کف

با توجه به تصویر زیر، اگر عمق ستر بیش از ارتفاع پایه باشد، چه پیشنهادی برای ایجاد فاصله بین کف و سطح زیرین اولین ستر دارید؟



شکل ۴۷



ساگارها

در مواردی که دود و برخورد مستقیم شعله به محصول، بر رنگ و کیفیت آن اثرگذار باشد، برای محافظت محصول از شعله و اتمسفر داخل کوره از ساگار استفاده می شود.



ب) روش استفاده از ساگار

الف) ساگار

شکل ۴۸

ساگارها را می توان به صورت عمودی بر روی یکدیگر چید. قطعات در داخل ساگارها جای می گیرند و پس از چیدمان عمودی ساگارها، فرایند پخت انجام می شود.



شکل ۴۹- استفاده از ساگار برای چیدمان

همچنین از ساگار می توان برای پخت قطعات ریز سرامیکی نیز استفاده کرد. در این صورت، پخت قطعات باید بدون لعاب انجام شود تا به یکدیگر نچسبند.

مبلمان مخصوص کاشی‌ها

برای پخت صفحات و کاشی‌ها، از چنگک یا سترهای شانه‌ای استفاده می‌شود. این سترها با ایجاد فاصله بین کاشی‌ها، به گردش هوای گرم کوره در هر دو طرف کاشی کمک می‌کنند و پخت به صورت همگن و یکنواخت انجام می‌شود. یکنواختی پخت در محصولات از ایجاد ترک و خمیدگی در کاشی‌ها جلوگیری می‌کند.



شکل ۵۱ - چیدمان کاشی در چنگک



شکل ۵۰ - چنگک



شکل ۵۲ - چنگک یکپارچه

در کوره‌های کوچک کارگاهی که فضای کافی برای باز و بسته کردن مبلمان وجود ندارد، استفاده از چنگک‌های یکپارچه انتخاب مناسبی است و می‌توان به آسانی مجموعه مبلمان را همراه با قطعات چیده شده در آن داخل کوره گذاشت یا از آن خارج کرد.

نکته



مبلمان محصولات لعاب‌دار

گاهی می‌توان محصولات سرامیکی بدون لعاب را در هنگام پخت بر روی یکدیگر چید. اما در پخت قطعات لعاب‌خورده باید دقت کرد که محصولات با یکدیگر و همچنین با مبلمان کوره تماس نداشته باشند، زیرا محصولات به هم می‌چسبند. بنابراین چیدمان محصولات باید با رعایت فاصله باشد و از تماس قسمت لعاب‌خورده با مبلمان کوره جلوگیری شود. برای مثال، در محصولات ظروف مانند بشقاب، پس از لعاب خوردن با استفاده از اسفنج سطح تماس بین قطعه و صفحه از لعاب پاک می‌شود.



قطعات سرامیکی موجود در کارگاه، منزل و اطراف خود را نگاه کنید. کدام قسمت این محصولات لعاب خورده باقیمانده است؟ دلیل آن چیست؟

برای چیدمان محصولات لعاب خورده در کوره، از اجزای مبلمان پین دار استفاده می شود. این پین ها نوک تیز هستند تا سطح تماس آنها با محصول به حداقل ممکن برسد. همچنین دمای ذوب بالای پین ها، امکان استفاده از آنها را در کوره فراهم می کند.



شکل ۵۴- مونتاژ چنگک پین دار برای پخت بشقاب لعاب خورده



شکل ۵۳- چنگک پین دار



شکل ۵۶- قرار گرفتن قطعه بر روی سه پایه



شکل ۵۵- سه پایه با پین فلزی و سه پایه تمام سرامیکی



می توان از سه پایه برای چیدمان ظروف لعاب خورده بر روی یکدیگر استفاده کرد. در این صورت احتمال مشاهده اثر سه پایه بر لعاب جداره داخلی محصول وجود دارد. برای جلوگیری از این اثر نوک پین یا سه پایه باید تیز باشد.



شکل ۵۷- چیدمان ظروف لعاب خورده



در صورت استفاده از پین‌های فلزی برای پخت محصولات لعاب‌خورده، باید پین‌ها را مرتباً تعویض کرد و نوک آنها را از لعاب‌های چسبیده تمیز و تا حد امکان تیز کرد.



شکل ۵۸ - تعویض پین‌های فلزی



شکل ۵۹ - تمیز کردن نوک پین‌ها



شکل ۶۰ - پین‌های فلزی

چیدمان مهره‌های سرامیکی لعاب‌خورده

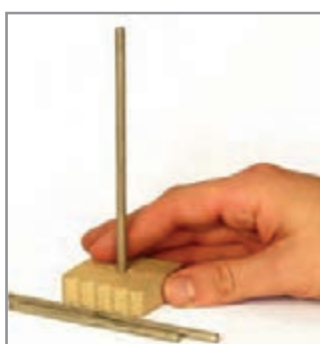
پخت مهره‌های سرامیکی بدون لعاب در انواع ساگارها مقدور است، ولی در صورت پخت مهره‌های لعاب‌خورده باید از سیم‌های مخصوص مبلمان کوره استفاده کرد. در این صورت، لعاب باید طوری اعمال شود که داخل مهره و محل تماس آن با سیم بدون لعاب باقی بماند.



شکل ۶۱ - سیم و پایه سرامیکی



علاوه بر سیم‌های افقی، می‌توان از پایه عمودی فلزی یا نگه‌دارنده میله‌ای نیز برای نگه‌داشتن قطعات لعاب‌خورده و پخت آنها در کوره استفاده کرد. در این صورت، باید به دمای قابل تحمل این سیم‌ها دقت کرد تا در کوره ذوب نشوند.



شکل ۶۳ - پایه یا نگه‌دارنده میله‌ای

چیدمان محصولات سرامیکی با ابعاد بزرگ

در چیدمان محصولات با ابعاد بزرگ مانند سرامیک‌های بهداشتی، فضای خالی بین محصولات باید به گونه‌ای باشد که هوای داغ در داخل کوره بین قطعات جریان داشته باشد. اگر چیدمان متراکم باشد و بین محصولات فضایی وجود نداشته باشد، هوای داغ نمی‌تواند عبور کند و در نتیجه، پخت انجام نمی‌پذیرد.

فضای‌های خالی بین محصولات در کوره باید در همه جا یکسان و متعادل باشد تا جریان هوای داغ نیز بین همه محصولات به صورت مساوی و یکنواخت انجام شود.

نکته

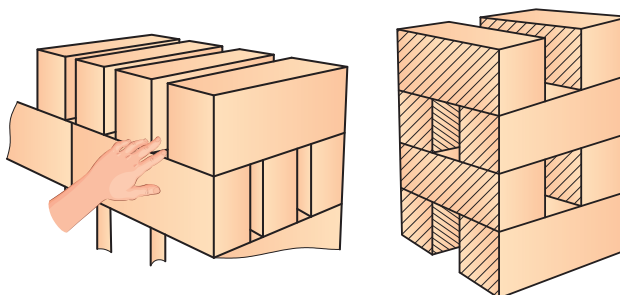


شکل ۶۴- چیدمان محصولات بهداشتی در کوره با فواصل یکسان از یکدیگر

در صورت پخت محصولات حجیم سرامیکی مانند سرامیک‌های بهداشتی، می‌توان فضای خالی بین محصولات را با چیدن محصولات کوچک‌تر پر کرد.

چیدمان آجرها

چیدمان آجرها در خشک کن و کوره نیازی به میلمان کوره ندارد. بدین منظور، ردیف‌های آجر به صورت عمود بر یکدیگر و با فاصله‌ای معادل ۲ انگشت از یکدیگر چیده می‌شوند. دلیل این نوع چیدمان، جریان یافتن هوای داغ میان آجرها است.



شکل ۶۵- نحوه چیدمان آجرها

۸ عدد آجر را مطابق اصول چیدمانی که در شکل ۶۵ نشان داده شده است، بر روی زمین بچینید.

فعالیت
کارگاهی



تعمیر و نگهداری مبلمان کوره



شکل ۶۶ - اعمال دوغاب بر صفحه

پوشش دادن سطوح داخلی قطعات مبلمان کوره با لایه‌ای نازک از دوغاب آلومینایی برای جلوگیری از چسبیدن لعاب یا قطعه به صفحات ضروری است. بهتر است قبل از استفاده دوباره، لایه اعمال شده پاک شود و لایه‌ای جدید بر روی سطح بالایی مبلمان اعمال شود.

مبلمان کوره در هنگام پخت تا دمای ۱۲۵۰ درجه سلسیوس حدود یک درصد انبساط دارد و در هنگام سرمایش به همین میزان نیز انقباض می‌کند. اگر گرمایش و سرمایش مبلمان کوره به آهستگی و با سرعت کم انجام پذیرد، تغییرات ابعادی تمام اجزا و قطعات مبلمان یکنواخت می‌شود و در نتیجه، شکست و تخریب اتفاق نمی‌افتد. برای مثال اگر ساگار فقط از یک طرف گرم و سرد شود، دو طرف آن با سرعت‌های متفاوتی تغییر ابعاد خواهد یافت و در نتیجه، ساگار شکسته می‌شود.

گرمایش و سرمایش مبلمان کوره که دارای سیلیس آزاد است در دماهای ۲۸۰-۲۲۰ و ۵۷۳ درجه سلسیوس باید به آرامی صورت گیرد. زیرا به دلیل وجود سیلیس آزاد، مبلمان کوره در این محدوده دمایی تغییرات ابعادی زیادی دارد.

نکته

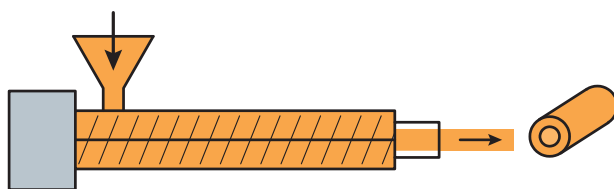


شکل ۶۷ - چیدمان ستونی ساگارها در کوره‌های سنتی

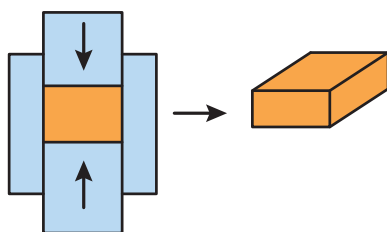
نمی‌توان چیدمان صفحات و پایه‌ها را با طول بیشتر از دو متر انجام داد، چرا که ناپایدار است و احتمال ریزش در کوره افزایش پیدا می‌کند. ولی چیدمان ساگارها به صورت ستونی، تا ۴ متر نیز امکان دارد که روشی معمول در کوره‌های سنتی بوده است.

ساخت مبلمان کوره

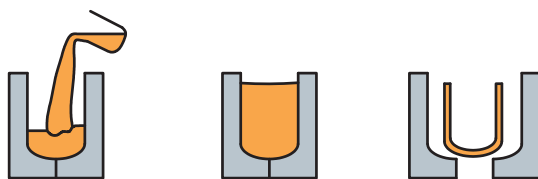
مبلمان کوره را می‌توان با انواع روش‌های شکل‌دهی به روش پلاستیک، پرس و ریخته‌گری دوغابی ساخت. در میان این روش‌ها، شکل‌دهی به روش پلاستیک روشی ساده و کم‌هزینه است.



شکل‌دهی به روش پلاستیک



شکل‌دهی به روش پرس



شکل‌دهی به روش ریخته‌گری دوغابی

شکل ۶۸

مهم‌ترین ماده اولیه استفاده شده در ساخت مبلمان کوره، خاک رس با دیرگدازی بالا است. در میان انواع رس، کائولن مناسب‌ترین انتخاب است، زیرا علاوه بر دیرگدازی مناسب، در ترکیب با آب، خاصیت شکل‌پذیری دارد. با پخت کائولن در دمای بیش از ۱۲۵۰ درجه سلسیوس می‌توان شاموت ساخت. از شاموت به صورت دانه‌بندی شده (حداکثر ۵ میلی‌متر) در ساخت انواع محصولات دیرگداز مانند مبلمان کوره استفاده می‌شود. در ساخت انواع مبلمان مورد استفاده برای محصولات لعاب‌دار مانند سه پایه، به جای شاموت از ماسه سیلیسی یا دانه‌های کوارتز با دانه‌بندی بین ۸۰ تا ۱۰۰ نیز استفاده می‌شود.

ارزشیابی نهایی شایستگی کسب مهارت بارچینی کوره و خشک کن

شرح کار:

۱- آماده سازی ابزار و تجهیزات بارچینی کوره و خشک کن

۲- چیدمان قطعات داخل خشک کن و کوره

۳- کنترل نهایی چیدمان قطعات

استاندارد عملکرد:

انتخاب و نصب مبلمان خشک کن و کوره، چیدن قطعات سرامیکی در خشک کن و کوره براساس شکل، وزن، ابعاد و دمای پخت و نوع و ابعاد و حداکثر دمای کار خشک کن یا کوره

شاخص ها:

استفاده از تجهیزات حمل کننده دستی و دستگاهی متناسب با نوع قطعات

چیدمان صفحات و پایه های نسوز درون خشک کن و کوره

چیدمان صحیح بدنه ها داخل خشک کن و کوره

شرایط انجام کار، ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات ایمنی

ابزار و تجهیزات: خشک کن، کوره برقی و گازی، ابزار و تجهیزات حمل دستی قطعات، تجهیزات حمل کننده دستگاهی قطعات

جهت چیدمان، صفحه، پایه نسوز، تجهیزات چیدمان

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنجار جو
۱	آماده سازی ابزار و تجهیزات بارچینی کوره و خشک کن	۱	
۲	چیدمان قطعات داخل خشک کن و کوره	۲	
۳	کنترل نهایی چیدمان قطعات	۲	
<p>شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:</p> <p>دقت عمل و صحت، مسئولیت پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب</p>			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنجار جو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ است.

پودمان ۲

ارزیابی و کنترل حرارت



در فرایند تولید بدنه‌های سرامیکی مانند خشک کردن و پخت نیاز به اعمال حرارت و افزایش دما وجود دارد. حرارت مورد نیاز از منابع سوختی مختلف تأمین شده و به بدنه منتقل می‌شود. پس از تولید حرارت اندازه‌گیری دما و کنترل آن اهمیت دارد تا دمای مطلوب برای انجام فرایند تأمین شود.

واحد یادگیری ۲

شایستگی ارزیابی و کنترل حرارت

هدف از این شایستگی، کسب دانش و مهارت به کارگیری، تنظیم و کنترل تجهیزات کوره‌ها و خشک‌کن است. همچنین هنرجو روش‌های تأمین و انتقال حرارت در کوره برای خشک کردن و پخت بدنه‌های سرامیکی را فرا می‌گیرد.

استاندارد عملکرد

انتخاب و به کارگیری انواع تجهیزات کنترل خشک‌کن و کوره براساس نوع و دمای کار خشک‌کن و کوره

منابع تأمین حرارت

آیا تا به حال به این موضوع اندیشیده‌اید که چگونه حرارت درون کوره تأمین می‌شود؟ کوره از جمله مهم‌ترین تجهیزات هر کارگاه یا کارخانه تولید سرامیک است. کوره‌های سرامیک از نظر تولید حرارت به دو دسته کلی تقسیم می‌شوند:

الف) کوره‌های الکتریکی

ب) کوره‌های مشعلی



شکل ۱- کوره

کوره‌های الکتریکی

چگونه حرارت در وسایل نشان داده شده در شکل ۲ ایجاد می‌شود؟



شکل ۲

کوره‌های الکتریکی به وسیله المنت‌ها حرارت تولید می‌کنند. المنت‌ها رشته‌هایی از سیم نیمه‌هادی با مقاومت الکتریکی هستند که جریان الکتریکی را به حرارت تبدیل می‌کنند. المنت‌ها خاصیت مقاومت حرارتی و تحمل جریان الکتریکی بالایی دارند. برای مثال، اگر جریان الکتریکی زیادی در یک سیم نازک ساده برقرار شود، سیم در عرض چند صدم ثانیه ذوب می‌شود. اما المنت‌ها علاوه بر مقاومت الکتریکی بالا مقاومت حرارتی زیادی نیز دارند؛ بنابراین جریان و دمای بالا را می‌توانند تحمل کنند.



شکل ۴- المنت داغ شده



شکل ۳- کوره الکتریکی

المنت‌ها قبل از حرارت دیدن انعطاف پذیر هستند، اما بعد از حرارت دیدن و گداخته شدن، انعطاف پذیری خود را از دست می‌دهند و شکننده می‌شوند.

نکته



در نمودار ۱ انواع المنت دسته‌بندی شده است:



نمودار ۱

در جدول ۱ کاربردهای هر یک از المنت‌ها از لحاظ میزان تولید حرارت نشان داده شده است:

جدول ۱- انواع المنت از نظر مقدار تولید حرارت

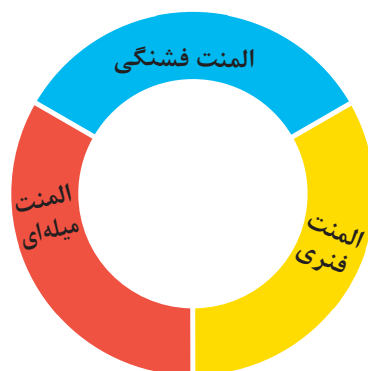
نوع المنت	محدوده تولید حرارت	برخی از کاربردها	تصویر
دما پایین	تا ۱۰۰۰ درجه سلسیوس	• لوازم خانگی	
		• دستگاه‌های شکل‌دهی جیگر و جولی (سر قالب)	
		• خشک کن	
		• گرمخانه شیشه و کوره‌های تمپر حرارتی شیشه	
		• حمام آزمایشگاهی آب گرم (بن ماری)	
دما بالا	۱۰۰۰ تا ۱۸۰۰ درجه سلسیوس	• کوره‌های الکتریکی	



کوره‌های دکور و کوره فیوزینگ شیشه جزء کدام دسته از موارد مشخص شده در جدول ۱ هستند؟

جنس انواع المنت‌ها

- ۱ المنت‌هایی که تا دمای ۱۰۰۰ درجه سلسیوس به کار می‌روند، معمولاً از جنس آلیاژ نیکل - کروم (آلیاژ نیکروم) هستند.
 - ۲ المنت‌های آلیاژ کنتال (Fe-Cr-Al-Co) برای تولید حرارت تا دماهای ۱۲۰۰ درجه سلسیوس به کار می‌روند.
 - ۳ المنت‌های سیلیکون کارباید و مولیبدن در دماهای بالاتر از ۱۲۰۰ درجه سلسیوس به کار می‌روند.
 - ۴ المنت‌های گرافیتی و تنگستنی برای دماهای بسیار بالا استفاده می‌شوند.
- با پیشرفت صنعت در دنیا استفاده از المنت برای تولید حرارت افزایش چشمگیری پیدا کرده است و در بیشتر صنایع مورد استفاده قرار می‌گیرد. پرمصرف‌ترین المنت‌ها براساس شکل ظاهری عبارت‌اند از:



نمودار ۲- انواع المنت‌ها از لحاظ شکل ظاهری

المنت فشنگی

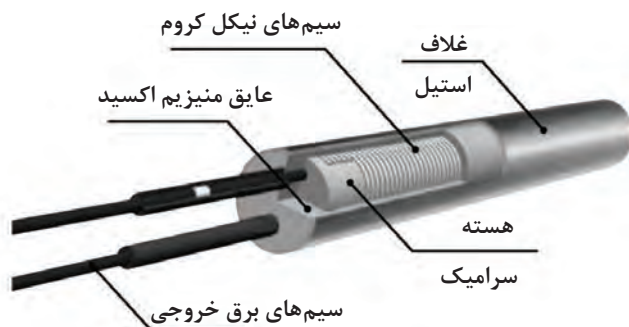
المنت‌های فشنگی^۱ (کارتريجی) در اغلب وسایل الکتریکی خانگی و در صنایع قالب‌گیری پلاستیک به عنوان منبع تولید حرارت به کار می‌روند.



شکل ۵- المنت فشنگی

۱- Cartridge Heaters

این نوع المنت در ولتاژ و توان‌های متفاوت و در قطر و طول‌های مختلف طراحی و تولید می‌شوند. در شکل ۶ اجزای داخلی المنت فشنگی نشان داده شده است.



شکل ۶- اجزای داخلی یک نمونه المنت فشنگی

المنت میله‌ای^۱

المنت میله‌ای یکی از پرمصرف‌ترین المنت‌ها است. اتصالات برق این المنت به صورت مفتول‌های رزوه‌دار با فیش‌های مربوط به آن انجام می‌شود که به نصب آسان المنت کمک می‌کند.



شکل ۷- المنت میله‌ای

در خشک‌کن‌های سرامیکی معمولاً از این نوع المنت استفاده می‌شود.



شکل ۸

المنت فنری^۲

طراحی این المنت به شکل فنر باعث شده است که کارایی بسیار بالایی نسبت به دیگر المنت‌ها داشته باشد. کوره‌های الکتریکی که برای پخت بدنه‌های سرامیکی استفاده می‌شوند، معمولاً دارای این نوع المنت‌ها هستند.

۱- Tubular Heaters

۲- Coil Heaters

مهم‌ترین ویژگی این المنت عبارت است از:

۱ حجم کم

۲ توان حرارتی بالا

۳ تولید و انتقال حرارت در کمترین زمان

مهم‌ترین ویژگی المنت فنری، شکل مارپیچی آن است که طول بسیار زیادی از المنت می‌تواند در فضای محدودی قرار گیرد و به‌همین دلیل تولید حرارت افزایش می‌یابد. در هر جایی که محدودیت فضا وجود دارد و به‌حرارت بالایی نیاز است، می‌توان از این نوع المنت برای ایجاد حرارت مورد نیاز استفاده کرد.



شکل ۹

کار عملی ۱: ساخت المنت فنری

مواد و ابزار: یک میله استوانه‌ای شکل، یک متر سیم مسی، وسیله اندازه‌گیری طول، سیم بُر

شرح فعالیت

۱ به وسیله سیم‌بُر، یک متر از سیم را برش دهید.

۲ سیم مسی را دور میله به صورت فنری پیچانید.

۳ میله را از سیم جدا کنید.

فعالیت
کارگاهی



چگونه می‌توان طول سیمی را که به شکل فنر درآورده‌اید، بیشتر کاهش دهید؟

پرسش



شکل ۱۰

المنت سیلیکون کاربردی

المنت سیلیکون کاربردی از جنس سیلیکون کارباید (SiC) ساخته می‌شوند و به شکل میله‌ای و فنری وجود دارند. این المنت برای تولید حرارت بین محدوده ۱۲۰۰ تا ۱۸۰۰ درجه سلسیوس به کار می‌رود و نسبت به المنت‌های دیگر قیمت بالاتری دارد.

المنت سیلیکون کاربردی به بخار آب و بخارهای گازی حساس هستند؛ بنابراین برای جلوگیری از آسیب دیدن این المنت ابتدا بدنه‌ها در کوره‌های الکتریکی با سایر المنت‌ها پیش پخت می‌شود تا بخارها و گازها خارج شوند، سپس پخت نهایی درون کوره‌های سیلیکون کاربردی انجام می‌شود.

موارد مصرف المنت سیلیکون کاربرد

از این المنت در زمینه تولید سرامیک‌های مهندسی (ساخت مگنت‌ها)، در آزمایشگاه‌ها و پروژه‌های تحقیقاتی استفاده می‌شود.

فکر کنید



آیا برای ساخت بدنه‌هایی با لعاب نمکی استفاده از کوره‌های الکتریکی مناسب است؟ چرا؟

نکته



المنت‌های کوره الکتریکی، بیشتر با روش تابشی حرارت را انتقال می‌دهند که با در نظر گرفتن حجم کوره، مقدار حرارت پخش شده درون کوره تغییر می‌کند.



شکل ۱۱- المنت گرم شده درون کوره

روش نصب المنت‌های کوره‌های الکتریکی



شکل ۱۲- نصب المنت بر روی پایه

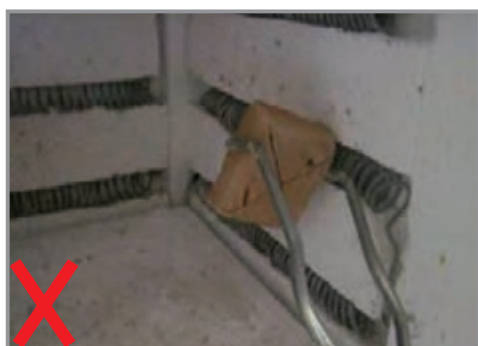
الف) المنت‌ها روی پایه‌های استوانه‌ای شکل از جنس دیرگداز به عنوان نگهدارنده قرار می‌گیرند.

ب) در طول دیواره و کف کوره شیار ایجاد می شود و المنت درون آنها نصب می شوند.



شکل ۱۳- نصب المنت درون شیار

نکات ایمنی هنگام کار با کوره های الکتریکی



شکل ۱۴

۱ هنگام برداشتن یا جابه جایی نمونه ها درون کوره نباید انبر یا دست به المنت برخورد کند، زیرا باعث آسیب رسیدن به المنت می شود. همچنین برخورد انبر با المنت باعث ایجاد جرقه، آتش سوزی یا برق گرفتگی می شود.



شکل ۱۵

۲ هیچ گاه در کوره روشن را باز نکنید، زیرا علاوه بر سوختگی صورت و بدن باعث وارد آمدن شوک حرارتی به بدنه های در حال پخت، آجر دیرگداز کوره، المنت و سوختن آنها می شود. ۳ هیچ گاه بدنه های سرامیکی را در تماس با المنت قرار ندهید زیرا باعث آسیب رسیدن به بدنه و المنت می شود.

۴ بدنه های سرامیکی لعاب خورده نباید هیچ گونه تماسی با المنت داشته باشند، زیرا در نقطه تماس، مقاومت المنت افزایش می یابد و باعث ذوب نقطه ای و قطع شدن المنت می شود.



شکل ۱۶

کار عملی ۲: بررسی المنت کوره‌های الکتریکی کارگاه شرح فعالیت:

به‌المنت کوره‌های کارگاه خود دقت کنید و مشخص کنید که
المنت کوره به چه شکلی و از چه نوعی هستند؟

فعالیت
کارگاهی



قبل از بررسی المنت کوره اطمینان حاصل کنید که کوره متصل به برق نیست و کاملاً سرد است.

نکات ایمنی
و بهداشتی



دربارهٔ محدودهٔ دمایی و کاربرد المنت سوپر کنتال تحقیق کرده و گزارشی به کلاس ارائه کنید.

تحقیق



کوره‌های مشعلی

کوره‌های مشعلی دارای اجزای بسیار زیادی هستند. نوع سوخت و مشعل از مهم‌ترین اجزای به‌کار رفته در این کوره‌ها است.

انواع سوخت

سوخت ماده‌ای است که با مقدار کافی اکسیژن ترکیب می‌شود و حرارت زیاد تولید می‌کند. انواع سوخت‌ها از لحاظ حالت ماده در نمودار ۳ نشان داده شده است.

سوخت گازی

سوخت مایع

سوخت جامد

نمودار ۳

سوخت گازی

سوخت گازی از مهم‌ترین و معمول‌ترین سوخت‌های مصرفی در کشور ما است که به دلیل قیمت مناسب، در دسترس بودن و آلاینده‌گی کمتر، بیشتر استفاده می‌شوند.

موارد مصرف سوخت گازی:

- ۱ مصارف صنعتی
- ۲ مصارف خانگی
- ۳ مصارف دامداری و کشاورزی

گاز طبیعی و گاز مایع از اصلی‌ترین سوخت‌های گازی هستند. گاز طبیعی به طور طبیعی در مخازن زیرزمینی یافت می‌شود که به صورت محلول در نفت خام یا روی بستر نفت خام وجود دارد. گاز طبیعی فشرده یا (CNG)^۱ که در خودروها نیز استفاده می‌شود، از متراکم کردن گاز طبیعی تولید می‌شود. گاز مایع از پالایش نفت خام به دست می‌آید. هنگام استفاده از این سوخت باید احتیاط کرد، زیرا در هنگام سوختن حرارت زیادی تولید می‌شود و احتمال نشت گاز زیاد است.



شکل ۱۷- کوره گازی

سوخت مایع

علاوه بر سوخت گازی، سوخت مایع نیز در صنعت استفاده می‌شوند. این سوخت‌ها برای افزایش بازدهی، به اسپری شدن بر روی مشعل نیاز دارند؛ بنابراین کاربرد آنها نسبت به نوع گازی محدودتر است. مهم‌ترین سوخت‌های مایع در صنعت شامل موارد زیر است:

- نفت سفید
- گازوئیل
- نفت کوره

۱- Compact Natural Gas



نفت کوره (مازوت) در مراحل تصفیه نفت خام پس از اتر، بنزین و نفت سفید به دست می آید و به دلیل رنگ سیاهش، به آن نفت سیاه نیز گفته می شود. این ماده ارزان ترین ماده سوختنی است که در آجرپزی ها کاربرد دارد. آلودگی زیست محیطی نفت کوره زیاد است که باعث محدود شدن کاربرد آن شده است.

شکل ۱۸- کوره آجرپزی

سوخت جامد



سوخت جامد انواع زیادی دارد که در بین آنها، زغال سنگ و کک کاربرد بیشتری در تولید حرارت کوره دارند.

الف) زغال سنگ: زغال سنگ مهم ترین سوخت جامد صنعتی است که برای کاربردهایی مانند تولید انرژی الکتریکی، شکل دهی فلزات و ساخت مواد شیمیایی مصرف می شود. این سوخت از پسماند مواد گیاهی طی سالیان دراز تشکیل می شود.

شکل ۱۹- زغال سنگ

ب) کک: برای تهیه سوخت کک زغال سنگ در کوره های مخصوص تحت حرارت به کک تبدیل می شوند؛ ترکیب شیمیایی کک شامل ۹۴-۸۵ درصد کربن و بقیه آن شامل مواد فرار، خاکستر و گوگرد است.



شکل ۲۰- کک

مشعل

آیا تاکنون پی برده‌اید که چگونه شعله اجاق گاز روشن می‌شود؟

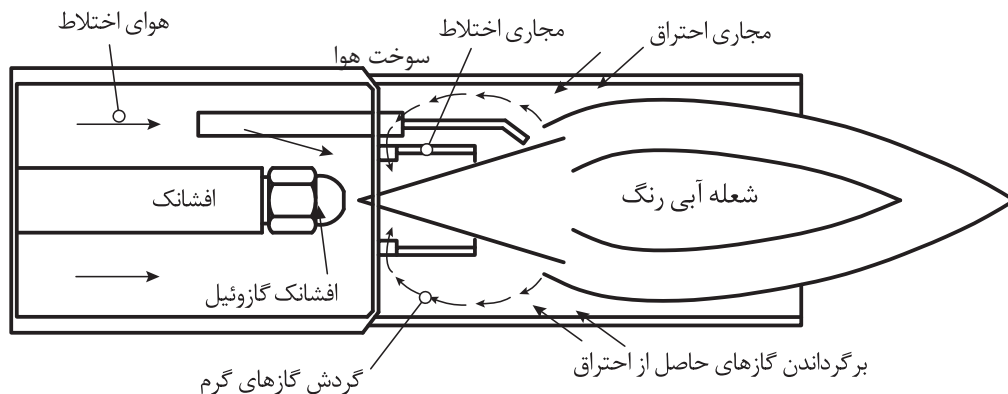


شکل ۲۱



یکی از اجزای مهم کوره مشعل^۱ است. مشعل در کوره به منظور اختلاط کامل سوخت و هوا و ایجاد حداکثر حرارت به کار می‌رود. طرز کار مشعل به این روش است که با پاشش سوخت مانند گازوئیل و ترکیب شدن آن با اکسیژن موجود در هوا و ایجاد جرقه، عمل احتراق انجام می‌شود و حرارت مورد نیاز به صورت شعله به داخل کوره هدایت می‌شود. در شکل ۲۲ این فرایند را می‌توانید مشاهده کنید.

الف) مشعل کارخانه سیمان



ب) اجزای مشعل و احتراق در آن

شکل ۲۲

در شکل ۲۳ نمونه‌ای از مشعل و سرمشعل کوره که در صنایع سرامیک کاربرد دارد، نشان داده شده است.



ب) مشعل



الف) سر مشعل

شکل ۲۳

انواع مشعل از نظر تأمین هوای احتراق

مشعل‌ها از نظر تأمین هوای مورد نیاز برای احتراق به دو دسته تقسیم می‌شوند:

گازهای حاصل از احتراق، چگالی کمتری نسبت به هوای محیط بیرون از کوره دارند؛ بنابراین مکش طبیعی هوا از محیط اطراف به درون محفظه احتراق انجام می‌شود.

طبیعی (اتمسفریک)

مشعل اکثر کوره‌های بزرگ صنعتی با سامانه دمنده هوای اجباری کار می‌کنند و هوای داخل کوره توسط فن تأمین می‌شود.

اجباری (دمنده‌دار)

انواع مشعل از نظر سوخت مصرفی

مشعل‌ها را می‌توان براساس نوع سوخت مصرفی به سه دسته کلی تقسیم بندی کرد:

۱ مشعل گازسوز

۲ مشعل مایع سوز

۳ مشعل دوگانه سوز

در صنایع به منظور افزایش بازده ساختمان مشعل دوگانه‌سوز طراحی می‌کنند. در مشعل‌های دوگانه‌سوز می‌توان در مواردی از سوخت گازی یا سوخت مایع استفاده کرد. مشعل‌های دوگانه سوز مانند خودروهای دوگانه‌سوز هستند که قابلیت کار با هر دو نوع سوخت گاز و مایع را دارند.

نکته



اتمسفر کوره

به تصاویر زیر نگاه کنید:
دلیل تغییر رنگ شعله‌ها چیست؟



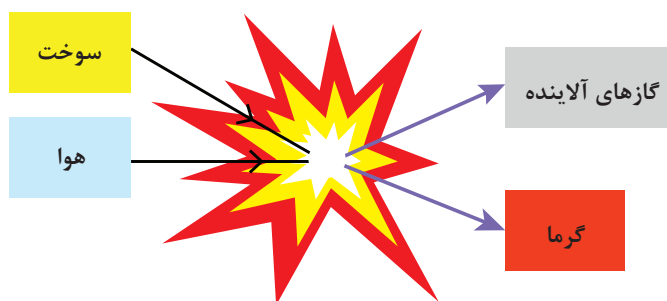
ج

ب

الف

شکل ۲۴

احتراق واکنشی است که بین سوخت و اکسیژن صورت می‌گیرد و حرارت زیادی را تولید می‌کند. اتمسفر کوره تعیین‌کننده میزان اکسیژنی است که به شعله برای انجام واکنش احتراق می‌رسد.



شکل ۲۵- واکنش احتراق

در کوره‌های سوخت‌سوز می‌توان اتمسفر و مشعل کوره را تحت کنترل قرار داد. اتمسفر کوره به دو دسته تقسیم می‌شود:

۱ اکسیدی

۲ احیایی

در پخت با اتمسفر اکسیدی اکسیژن بیشتری به مشعل می‌رسد و حرارت بیشتری ایجاد می‌شود. رنگ شعله در این اتمسفر در دماهای پایین غالباً به رنگ آبی است و در دماهای بالا رنگ شعله قرمز روشن مشاهده می‌شود. برای ایجاد اتمسفر احیایی اکسیژن کمتری برای احتراق به مشعل تغذیه می‌شود و احتراق ناقص انجام می‌شود؛ بنابراین در شعله هنگام سوختن مقداری دود (کربن نسوخته) نیز به وجود می‌آید. شعله مشعل در این اتمسفر غالباً به رنگ زرد و نارنجی قابل مشاهده است.

در اتمسفر احیایی مقداری کربن روی بدنه در حال پخت ایجاد می‌شود که باعث تغییر رنگ در بعضی از بدنه‌ها می‌شود.

اتمسفر بیش از حد احیایی به دلایل زیر مطلوب نیست:

(الف) توده های عظیمی از دود سیاه ایجاد می شود که باعث آلودگی زیست محیطی می شود.

(ب) اتمسفر احیایی باعث اتلاف سوخت می شود.

(ج) اتمسفر احیایی باعث جلوگیری از افزایش درجه حرارت می شود. دمای شعله اکسیدی بیشتر از احیایی است.



چرا رنگ قسمت مرکزی شعله در اتمسفر احیایی آبی است اما اطراف آن زرد مشاهده می شود؟

شکل ۲۶- رنگ شعله در اتمسفر احیایی

گفت و گو



فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۳: تنظیم اتمسفر کوره
شرح فعالیت: شرایط و اتمسفر کوره را با تغییر ورودی سوخت و اکسیژن به حالت اکسیدی یا احیایی تغییر دهید.

نکات ایمنی
و بهداشتی



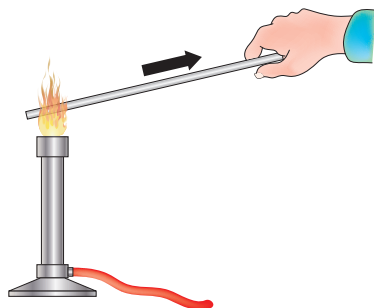
- در هنگام باز کردن شیر ورودی سوخت مراقب باشید و فاصله ایمنی با کوره را رعایت کنید.
- از دستکش و روپوش نسوز استفاده کنید.

انتقال حرارت



نمودار ۴- انواع روش های انتقال حرارت

انتقال حرارت با اختلاف دما ایجاد می شود. هر چه اختلاف دما بین دو نقطه زیادتر باشد سرعت انتقال حرارت بیشتر می شود. حرارت به سه روش انتقال می یابد:



شکل ۲۷

۱ هدایت

وقتی میله فلزی را به شعله نزدیک می‌کنید، پس از مدت کوتاهی انگشتان شما گرما را احساس می‌کند. حرارت چگونه به‌دستان شما انتقال یافته است؟

انتقال حرارت در اجسام جامد به‌روش هدایت انجام می‌شود. هنگامی که دمای بخشی از جسم از بخش دیگر آن بیشتر باشد حرارت از بخش گرم‌تر به‌سمت بخش سردتر جریان می‌یابد.

بیشتر بدانید



میزان حرارت منتقل شده با روش هدایت با رابطه زیر به‌دست می‌آید:

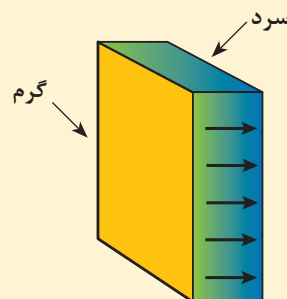
$$q = \frac{KA\Delta T}{L} = \frac{KA(T_{\text{گرم}} - T_{\text{سرد}})}{L}$$

L = طول جسم

A = سطح مقطع جسم

K = ضریب هدایت حرارتی

ΔT = اختلاف دمای دو نقطه سرد و گرم



در رابطه بالا K ضریب ثابتی است که به آن ضریب هدایت حرارت نیز گفته می‌شود و واحد آن $\frac{W}{mK}$ (وات بر مترکلوین) است. مقدار ضریب هدایت حرارتی به جنس ماده بستگی دارد. در جدول زیر ضریب هدایت حرارت برای مواد مختلف بیان شده است.

جدول ۲- ضریب هدایت حرارتی مواد مختلف

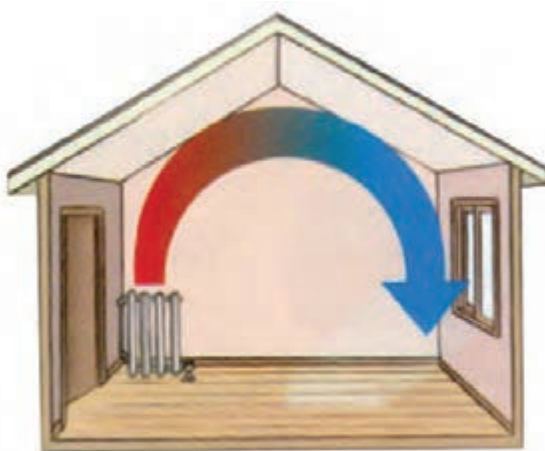
ماده	ضریب هدایت حرارتی $\frac{W}{mK}$	ماده	ضریب هدایت حرارتی $\frac{W}{mK}$
سرب	۳۵	آهن	۸۲
شیشه	۱	نقره	۴۱۸
پنبه نسوز	۰/۰۹	هوا	۰/۰۲۴
آب	۰/۰۴	آجر	~ ۰/۶
یخ	۲/۲	چوب	~ ۰/۰۸
چوب پنبه	۰/۰۳	مس	۴۰۰
آلومینیوم	۲۳۸		

هدایت گرمایی در همه جامدات برابر نیست؛ فلزات بیشتر و نافلزات کمتر گرما را به این روش منتقل می‌کنند. به دلیل اینکه تعداد الکترون‌های آزاد در فلزات بسیار زیاد است، از هدایت گرمایی خوبی برخوردار هستند. هنگامی که به نقطه‌ای از فلز گرما داده می‌شود، الکترون‌های آزاد انرژی جنبشی بیشتری به دست می‌آورند و سریع‌تر حرکت می‌کنند و انرژی گرمایی به سرعت از قسمت‌های گرم به قسمت‌های سرد منتقل می‌شود.

۲ همرفت (کنوکسیون)

یک شופاژ روشن را در نظر بگیرید:

هوای سرد که چگالی بیشتری دارد و سنگین‌تر است، در پایین قرار دارد. در مجاورت شופاژ هوا گرم می‌گردد چگالی آن کم می‌شود و سبک شده به طرف بالا می‌رود. دوباره هوای سرد دیگری به جای آن می‌نشیند و جابه‌جایی هوا مرتب ادامه می‌یابد تا تمام هوا گرم شود.



شکل ۲۸

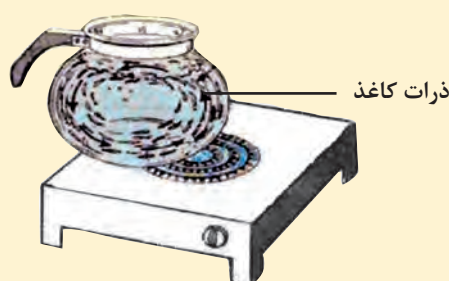
همرفت انتقال حرارت به وسیله حرکت مولکول‌ها در محیط از یک نقطه به نقطه دیگر است. مولکول‌هایی که گرم شده‌اند از یک نقطه به نقطه دیگر حرکت می‌کنند و حرارت را با خود جابه‌جا می‌کنند.



کار عملی ۴: تعیین جریان همرفتی

مواد و ابزار: بشر بزرگ، کاغذ، فیچی، چراغ الکلی یا اجاق گاز، آب
شرح فعالیت:

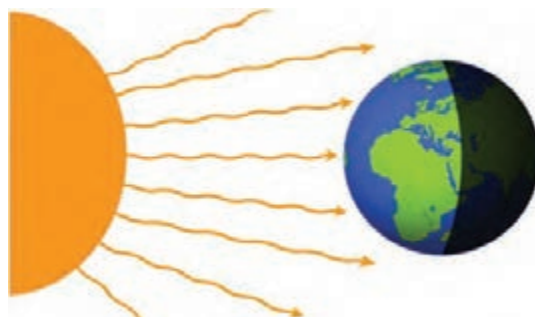
۱. بشر بزرگی را پر از آب کنید.
۲. کاغذهایی را به صورت نوارهای بسیار نازک ببرید.
۳. نوارهای کاغذی را درون آب بریزید تا خیس بخورند و در آب ته نشین شوند.
۴. بشر را روی شعله گاز یا چراغ الکلی قرار دهید و آن را روشن کنید تا به خوبی گرم شود.
۵. نحوه حرکت نوارهای کاغذ را تعیین کنید. (ذرات کاغذ مسیر جریان همرفتی را نشان می دهد).



شکل ۲۹

۳ تابش

انرژی گرمایی خورشید چگونه به سطح زمین منتقل می شود؟



شکل ۳۰

هر جسم داغ، حتی بدن انسان، از خود اشعه هایی ساطع می کند که این اشعه ها توسط اجسام سردتر جذب می شوند.

برای جذب اشعه های تابشی، اجسام با رنگ تیره مناسب تر هستند یا با رنگ روشن؟



در انتقال حرارت به روش تابش، به محیط مادی نیازی نیست؛ یعنی می‌تواند در خلأ نیز انجام گیرد. در این روش حرارت به صورت نور یا امواج الکترومغناطیسی از منبع داغ به اطراف منتقل می‌شود.



شکل ۳۱

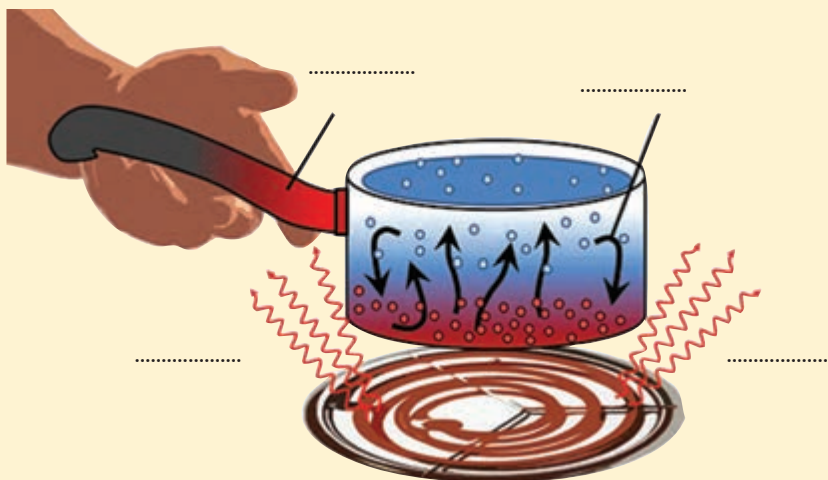
در بین روش‌های انتقال حرارت کدام روش سریع‌تر است؟ چرا؟

فکر کنید



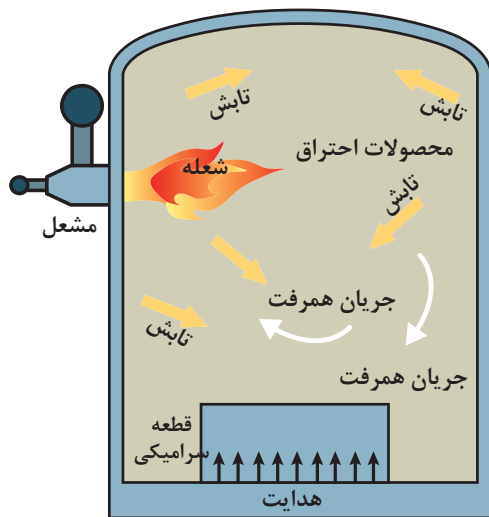
در شکل ۳۲ روش‌های انتقال گرما را مشخص کنید.

فعالیت کلاسی



شکل ۳۲

انتقال حرارت درون کوره



شکل ۳۳

درون کوره‌ها هر سه روش انتقال حرارت شامل هدایت، همرفت و تابش وجود دارد:

کف کوره، چیدمان و بدنه داخل کوره: انتقال حرارت با روش هدایت انجام می‌شود.

هوای داخل کوره: همرفت گازهای داغ وجود دارد.

مشعل، المنت و دیرگدازهای گرم شده: انتقال حرارت به روش تابش وجود دارد.

- در دماهای پایین‌تر از ۵۰۰ درجه سلسیوس، همرفت روش اصلی انتقال حرارت درون کوره است.

- در دماهای بین ۵۰۰ تا ۱۰۰۰ درجه سلسیوس، انتقال حرارت با هر دو روش تابش و همرفت انجام می‌شود.

- هنگامی که دما بالاتر از ۱۰۰۰ درجه سلسیوس است، تابش اصلی‌ترین روش در انتقال حرارت درون کوره است.

اندازه‌گیری دما



شکل ۳۴

- چگونه می‌توان هوای درون اتاق را اندازه‌گیری کرد؟
- نمایشگرهای نشان‌دهنده دمای درون فرهای گازی چگونه کار می‌کنند؟

تعیین و کنترل دمای کوره مهم‌ترین موضوع در کار با کوره‌ها است. روش‌های گوناگونی برای اندازه‌گیری دمای کوره وجود دارد که عبارت‌اند از:

۱ ترموکوپل



شکل ۳۵- اندازه‌گیری دمای کوره

شکل ۳۵ دمای کوره را بر روی صفحه نمایشگر نشان می‌دهد. ترموکوپل متداول‌ترین وسیله برای اندازه‌گیری و کنترل دما است.

ترموکوپل یکی از مهم‌ترین اجزای کوره و خشک‌کن است که داخل دیواره یا سقف آنها نصب می‌شود. در کوره‌های بزرگ عموماً از چندین ترموکوپل در نقاط مختلف کوره استفاده می‌شود. در شکل ۳۶ ترموکوپل نصب شده در سقف نشان داده شده است.



شکل ۳۶

در جدول ۳ محل قرارگیری ترموکوپل درون خشک‌کن و کوره نشان داده شده است.

جدول ۳

وسيله	ترموکوپل	محل نصب
خشک‌کن		
کوره		

همان طور که در شکل ۳۷ نشان داده شده ترموکوپل معمولاً از به هم پیوستن دو فلز غیر هم جنس به یکدیگر ایجاد می شود که براساس جنس سیم ها محدوده دمای قابل اندازه گیری ترموکوپل تغییر می کند.



شکل ۳۷

متداول ترین ترموکوپل ها براساس جنس سیم های به کار رفته در جدول زیر بیان شده است

جدول ۴

نوع	محدوده دمای قابل اندازه گیری (درجه سلسیوس)
مس - کنستانتان (CC)	۰-۳۵۰
آهن - کنستانتان (IC)	۰-۸۰۰
کرومل - آلومل (CR)	۰-۱۲۰۰
پلاتین - رودیوم (PR)	۰-۱۶۰۰

نکته



ترموکوپل به عنوان قطع کننده جریان گاز نیز کاربرد دارد. از ترموکوپل برای ایمن سازی تجهیزات گازسوز در مواردی که شعله گاز به دلایلی مانند جریان باد، خاموش می شود، همچنین برای قطع کردن گاز و جلوگیری از انتشار آن نیز به کار می رود.

نکات مهم در مورد ترموکوپل

- اطراف ترموکوپل نباید از بدنه ها و قطعات پر شده باشد تا جریان حرارت به خوبی با ترموکوپل در تماس باشد.
- ترموکوپل نباید در معرض ضربه قرار گیرد.
- محل قرارگیری ترموکوپل اهمیت دارد و باید در محلی قرار گیرد که دما در آن قسمت به صورت یکنواخت جریان داشته باشد.



شکل ۳۸

شکل ۳۸ محل موردنظر برای نصب ترموکوپل درون کوره را نشان می‌دهد. چرا اطراف آن با پنبه‌نسوز پوشانده شده است؟

۲ آذرسنج نوری^۱

آذرسنج نوری دمای اجسام بسیار داغ را با استفاده از نور مرئی که جسم از خود ساطع می‌کند، تشخیص می‌دهد.



شکل ۳۹

در آذرسنج نوری نور مرئی ایجاد شده از کوره از درون یک سامانه نوری که درون آن یک لامپ گداخته شده قرار دارد گذرانده می‌شود. در اثر برخورد نور به این رشته‌های لامپ جریانی عبور می‌کند که تعیین‌کننده میزان دما است.

۳ مخروط زگر

برای تعیین دمای کوره از مخروط‌های دیرگداز استاندارد (مخروط زگر) استفاده می‌شود که دارای ابعاد استاندارد با ترکیب شیمیایی مشخص و نقطه خمیری شدن معین هستند. هریک از مخروط‌های زگر شماره مخصوصی دارند که در کوره‌ها حرارت می‌بینند تا به حالت خمیری درآید. سپس با توجه به جدول شماره ۵ و حالت خمیری مخروط زگر دمای کوره مشخص می‌شود. در جدول شماره ۵ تعدادی از مخروط‌های زگر بیان شده است.

جدول ۵ - دمای معادل مخروط‌های استاندارد زگر (درجه سلسیوس) بر اساس سرعت گرمایش ۱۷۰ درجه سلسیوس بر ساعت

شماره مخروط زگر	دمای معادل	شماره مخروط زگر	دمای معادل
۱۵	۱۴۳۵	۰۱	۱۱۴۵
۱۴	۱۴۰۰	۰۲	۱۱۲۵
۱۳	۱۳۵۰	۰۳	۱۱۱۵
۱۲	۱۳۳۵	۰۴	۱۰۶۰
۱۱	۱۳۲۵	۰۵	۱۰۴۰
۱۰	۱۳۰۵	۰۶	۱۰۱۵
۹	۱۲۸۵	۰۷	۹۹۰
۸	۱۲۶۰	۰۸	۹۵۰
۷	۱۲۵۰	۰۹	۹۳۰
۶	۱۲۳۰	۰۱۰	۹۰۵
۵	۱۲۰۵	۰۱۱	۸۹۵
۴	۱۱۹۰	۰۱۲	۸۷۵
۳	۱۱۷۰	۰۱۳	۸۶۰
۲	۱۱۶۵	۰۱۴	۸۳۰
۱	۱۱۶۰	۰۱۵	۸۰۵
		۰۱۶	۷۹۵
		۰۱۷	۷۷۰
		۰۱۸	۷۲۰
		۰۱۹	۶۶۰
		۰۲۰	۶۵۰
		۰۲۱	۶۱۵
		۰۲۲	۶۰۵

برای تهیه مخروط‌های زگر آنها را مشابه نمونه استاندارد می‌سازند.

نکته



کار عملی ۵: بررسی ترموکوپل کوره‌های کارگاه

شرح فعالیت: به کوره‌های کارگاه دقت کنید و مشخص کنید که دمای کوره با چه روشی اندازه‌گیری می‌شود؟

فعالیت
کارگاهی



نکته



قبل از بررسی ترموکوپل کوره اطمینان حاصل کنید که کوره خاموش و کاملاً سرد باشد.

ارزیابی نهایی شایستگی کسب مهارت ارزیابی و کنترل حرارت

شرح کار:

- ۱- به کارگیری تجهیزات تأمین و کنترل حرارت کوره
- ۲- روشن کردن انواع مشعل کوره
- ۳- تنظیم مشعل کوره با توجه به نوع کوره، نوع قطعات و ابعاد قطعه
- ۴- تنظیم فشار و چرخه هوایی در کوره با توجه به نوع کوره
- ۵- شناخت انواع المنت ها و توانایی نصب آنها

استاندارد عملکرد:

انتخاب و به کارگیری انواع تجهیزات کنترل خشک کن و کوره براساس نوع و دمای کار خشک کن و کوره
شاخص ها:
 کار کردن با انواع کوره، روشن کردن و تنظیم انواع مشعل، فشار و چرخه هوایی

شرایط انجام کار، ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات ایمنی
ابزار و تجهیزات: کوره، دستکش نسوز، تجهیزات اطفای حریق، سیستم کنترل دما (ترموکوپل و پیرومتر)، لباس کار مناسب، عینک محافظ اشعه مادون قرمز

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنجار
۱	به کارگیری تجهیزات کنترلی مشعل کوره	۱	
۲	روشن کردن انواع مشعل کوره	۲	
۳	نصب انواع المنت	۲	
۴	تنظیم مشعل کوره با توجه به نوع کوره، نوع قطعات و ابعاد قطعه و پیچیدگی	۲	
۵	تنظیم فشار و چرخه هوایی در کوره با توجه به نوع کوره، نوع قطعات، ابعاد قطعه و پیچیدگی	۲	
شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:		۲	
دقت عمل و صحت، مسئولیت پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب			
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنجار برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ است.



پودمان ۳

خشک کردن سرامیک ها



استفاده از آب برای شکل دهی سرامیک ها، ضروری است. بعد از شکل دهی، آب از درون قطعه باید خارج شود. این عمل با اعمال حرارت و جریان هوای گرم و خشک در خشک کن انجام می شود.

واحد یادگیری ۳

شایستگی کار با خشک کن

هدف از این شایستگی فراگیری دانش و مهارت انتخاب و به کارگیری خشک کن مناسب برای تولید محصولات سرامیکی است. همچنین چگونگی کارکرد و عوامل تعیین کننده خشک کن ها مورد بررسی قرار گرفته است.

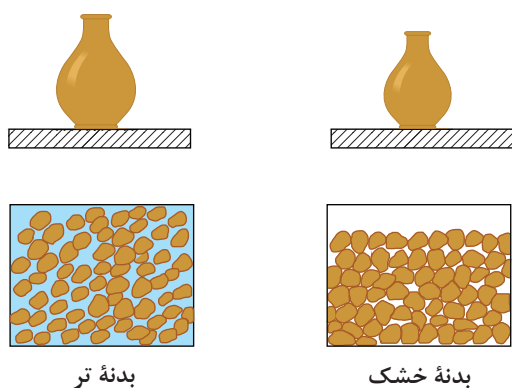
استاندارد عملکرد

انتخاب و به کاربردن خشک کن ها و خشک کردن قطعات سرامیکی بر مبنای نوع آمیز، دانه بندی، درصد رطوبت و ضخامت

خشک شدن فرایندی است که در بخشی از زندگی روزمره در حال رخ دادن است. خشک کردن در موارد زیادی مانند خشک کردن لباس، چوب، ظروف و مواد غذایی مانند سبزیجات، میوه جات و خشکبار استفاده می شود.



شکل ۱



بدنه تر

بدنه خشک

شکل ۲- مقایسه بدنه تر و خشک

استفاده از آب برای شکل دهی قطعات سرامیکی بسیار اهمیت دارد. آب با ایجاد خاصیت پلاستیسیته در گل، به شکل پذیری آن کمک می کند. پس از تکمیل فرایند شکل دهی، آب موجود در بدنه باید از آن خارج شود.

خشک شدن فرایند خروج آب از قطعه سرامیکی یا ماده اولیه مرطوب است که نیاز به حرارت دارد. شکل ۲ مقایسه ساختار بدنه تر و خشک شده را نشان می دهد.

گرفتن آب دوغاب توسط فیلتر پرس که یک فرایند مکانیکی است، خشک کردن نامیده نمی شود.

نکته



کنجکاوی



آیا می توان گرفتن آب از دوغاب توسط قالب گچی را فرایند خشک کردن نامید؟

شکل ۳- صفحه گچی در حال جذب آب



- ۱ چرا حجم قطعه پس از خشک شدن کاهش می‌یابد؟
 ۲ به چه دلیل در بعضی از بدنه‌های سرامیکی پس از خشک شدن، در سطح قطعه ترک ایجاد می‌شود؟



از دست دادن آب با انقباض قطعه همراه است. در طول فرایند خشک شدن باید آب موجود در بدنه به صورت کنترل شده از قطعه خارج شود به صورتی که در انسجام قطعه تغییری ایجاد نشود. کنترل نکردن این انقباض، باعث ایجاد شکستگی و تغییر شکل‌های نامطلوب در قطعه می‌شود.

شکل ۴- ترک و تغییر شکل در یک قطعه خشک شده

عوامل مؤثر بر خشک شدن سرامیک‌ها

در خشک شدن قطعات دارای رطوبت بالا، ابتدا رطوبت باید از مرکز قطعه به سطح آن منتقل شود و سپس از سطح قطعه جدا و دور شود. بنابراین خشک شدن این نوع قطعات در دو مرحله انجام می‌شود:

- ۱ حرکت آب از درون قطعه به سطح آن
 - ۲ تبخیر و دور شدن رطوبت از سطح قطعه
- بنابراین می‌توان عواملی را که بر خشک شدن مؤثر هستند، به عوامل بیرونی و درونی دسته‌بندی کرد.

در خشک شدن قطعات دارای رطوبت کم، فقط مرحله دوم خشک شدن اتفاق می‌افتد.



جدول ۱

عوامل مؤثر بر خشک شدن		
عوامل	مفهوم	شکل
بیرونی	روش‌های انتقال حرارت، میزان رطوبت و شدت جریان هوا در خشک کن از عوامل بیرونی است	
درونی	عواملی که در درون قطعه باعث می‌شود آب از لایه‌های ذرات به سطح خارجی آن منتقل شود.	

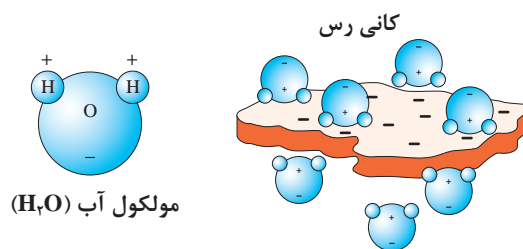
انواع آب در بدنه های سرامیکی

آب موجود در بدنه های سرامیکی مطابق جدول زیر تقسیم بندی می شود.

جدول ۲

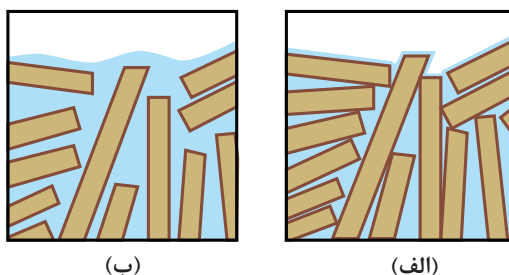
محل خروج		فرمول شیمیایی	انواع آب در بدنه های سرامیکی	
کوره	خشک کن			
–	✓	H ₂ O	پلاستیسیته	آب آزاد
–	✓		تخلخل	
✓	–		جذب شده (مقید)	
✓	–	OH	آب ساختاری	

زمانی که آب به پودر سرامیکی کاملاً خشک اضافه می شود، ابتدا بخشی از آب سطح ذرات را می پوشاند که آب جذب شده یا مقید نامیده می شود. این پدیده به سبب ماهیت باردار بودن سطح ذرات و قطبی بودن مولکول های آب است.



شکل ۵- آب جذب شده

در تخلخل های بین ذرات، مقداری آب انباشته می شود که آب تخلخل نام دارد و افزودن آب بیشتر، باعث ایجاد فاصله بیشتر بین ذرات در ماده می شود. در فرایندهای شکل دهی پلاستیک، این جدایش باعث بهبود روانکاری و سهولت شکل دهی می شود. به آبی که باعث افزایش فاصله بین ذرات می شود، آب پلاستیسیته یا آب شکل دهی گفته می شود.



شکل ۶- (الف) آب تخلخل (ب) آب پلاستیسیته



در خشک‌کن‌ها، آب آزاد با حرکت از میان تخلخل‌ها و کانال‌هایی که در قطعه وجود دارند، خود را به سطح قطعه می‌کشانند. مکانیزم‌های مختلفی درون قطعه سبب این حرکت می‌شود که مهم‌ترین آنها نیروی مکشی است و در لوله‌های موئین ایجاد می‌شود.



کار عملی ۱: اثبات حرکت آب درون قطعه

مواد و ابزار: ترازو با دقت ۰/۱، هاون چینی، قالب انقباض، کاردک، خشک‌کن ۱۱۰ درجه سلسیوس، تیغ اژه، دستکش پلاستیکی، ۱۰۰ گرم کائولن، ۱۰۰ گرم فلدسپات، ۲ گرم پتاسیم پرمنگنات، ۶۵ گرم آب

شرح فعالیت:

۱. مواد اولیه را با کمک هاون، نرم کنید و از الک با مش ۸۰ عبور دهید.
۲. مواد اولیه نرم شده را درون یک ظرف تمیز با هم مخلوط کنید.
۳. مقدار ۲ گرم پتاسیم پرمنگنات را وزن کرده و با ۶۵ گرم آب مخلوط کنید و محلول را به ترکیب مواد اولیه اضافه کنید.
۴. با کاردک ترکیب را مخلوط کنید و با کمک قالب انقباض ۲ نمونه بسازید.
۵. نمونه‌ها را برای خشک شدن درون خشک‌کن در دمای ۱۱۰ درجه سلسیوس به مدت زمان ۳ ساعت قرار دهید.
۶. نمونه‌های خشک شده را از خشک‌کن خارج کنید و به کمک تیغ اژه از وسط برش دهید و مشاهدات خود را یادداشت کنید.



شکل ۷

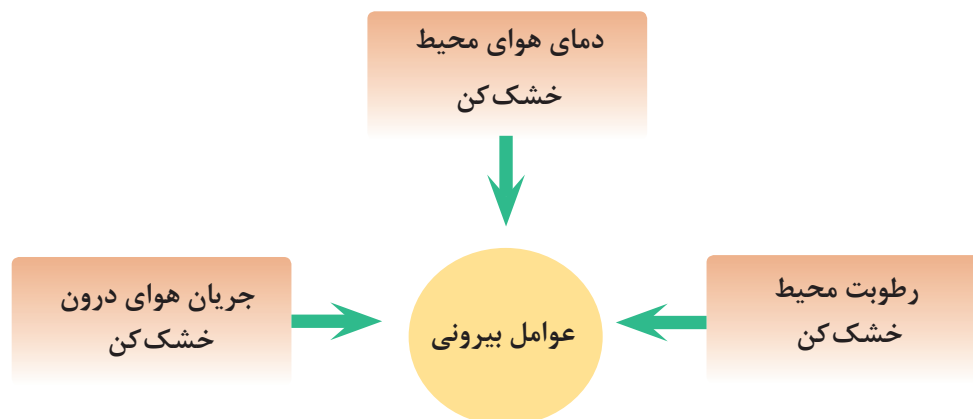


- ۱ به علت جذب شدن محلول پتاسیم پرمگنات توسط پوست، سعی شود در طی انجام آزمایش از دستکش پلاستیکی استفاده شود.
- ۲ در هنگام خارج کردن قطعات از خشک کن از انبر و دستکش استفاده کنید.
- ۳ هنگام استفاده از ابزار تیز و برنده مراقب آسیب های احتمالی باشید و از شوخی کردن با دوستان خود بپرهیزید.



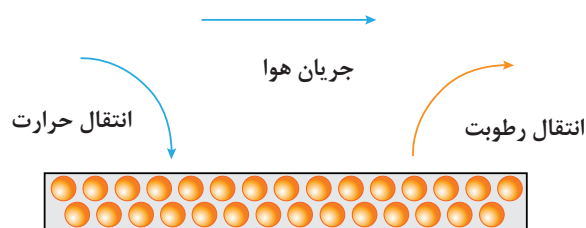
دو جسم با رطوبت یکسان را در نظر بگیرید. یکی از آنها درون اتاق و دیگری در هوای آزاد قرار داده می شود. چرا جسم در هوای آزاد زودتر خشک می شود؟

در فرایند خشک شدن سرامیک ها، بعد از رسیدن رطوبت از درون قطعه به سطح قطعه، مرحله جدا شدن و دور شدن رطوبت در بیرون از قطعه اتفاق می افتد. عوامل بیرونی که در دور شدن رطوبت از سطح قطعه مؤثر هستند، در نمودار زیر آمده است.



نمودار ۱- عوامل بیرونی مؤثر بر خشک شدن

۱ **سرعت جریان هوای درون خشک کن:** جریان هوای درون خشک کن به طور هم زمان وظیفه انتقال گرما به صورت همرفت به قطعه و دور کردن رطوبت تبخیر شده از سطح قطعه را به عهده دارد. بنابراین هرچه سرعت جریان هوای درون خشک کن بیشتر باشد، سرعت خشک شدن نیز افزایش می یابد.



شکل ۸ - عبور جریان هوا و انتقال گرما به قطعه



شکل ۹- خشک شدن لباس

۲ میزان رطوبت داخل خشک‌کن: هر چه از میزان رطوبت موجود در خشک‌کن کاسته شود سرعت خشک شدن بیشتر می‌شود. این موضوع را با مقایسه خشک شدن لباس‌ها در شهرهای گرم و خشک با شهرهای کنار دریا با رطوبت زیاد می‌توان بهتر درک کرد.

۲ انتقال گرما: با انتقال گرما از منبع حرارتی به سطح و داخل قطعه عمل خشک شدن انجام می‌گیرد.

خشک‌کن‌ها در صنعت سرامیک

ساده‌ترین روش برای خشک کردن قطعات سرامیکی، مانند آجر و سفال، قرار دادن آنها در محیط باز یا در معرض گرمای آفتاب است.



شکل ۱۰- خشک شدن قطعات در گرمای آفتاب



شکل ۱۱- حمل و چیدن قطعات در محیط برای خشک شدن

برای تولید انبوه بدنه‌ها این شیوه کاربردی نیست، زیرا:

۱ شرایط آب و هوایی در نقاط مختلف دنیا متفاوت است، مثلاً در شهرهایی که رطوبت زیاد است و بارندگی وجود دارد، خشک شدن قطعات دشوار است.

۲ کارگران بیشتری برای چیدن و جمع‌آوری قطعات نیاز است.

۳ فضای زیادی برای خشک کردن نیاز است.

۴ ضایعات قطعات در اثر حمل و نقل توسط کارگران افزایش می یابد.

۵ حجم تولیدات کارخانه ها افزایش یافته است.

بنابراین نیاز به طراحی خشک کن هایی ضرورت پیدا کرد تا ضمن حل مشکلات مطرح شده و بهبود کیفیت خشک کردن، کارایی بیشتری داشته باشند و در مصرف انرژی صرفه جویی شود.

فعالیت کلاسی



چند مورد از مزایای استفاده از خشک کن های صنعتی در جدول زیر بیان شده است. با راهنمایی هنرآموز خود جدول زیر را کامل کنید.

جدول ۳

مزایای استفاده از خشک کن های صنعتی		
ردیف	ویژگی ها	
۱	حداقل فضا	فضای کمتری برای خشک کردن استفاده می شود.
۲	حداقل تعداد کارگر	نیروی انسانی کمتری به کار گرفته می شود.
۳	قابلیت کنترل	دما، رطوبت و جریان هوای درون خشک کن قابل کنترل است.
۴	استفاده بهینه از سوخت
۵	افزایش سرعت خشک شدن


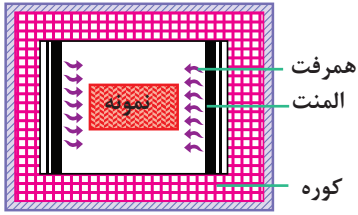
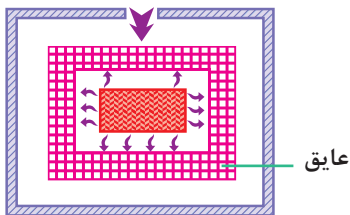
انواع خشک کن

خشک کن ها بر اساس چگونگی انتقال حرارت و نوع عملیات مطابق نمودار زیر طبقه بندی می شوند.



نمودار ۲- انواع خشک کن

جدول ۴

انواع خشک کن بر اساس انتقال حرارت		
نوع خشک کن	شکل	توضیحات
هدایتی		در خشک کن هدایتی گرما از کف خشک کن به قطعه منتقل می شود. این نوع خشک کن برای خشک کردن آجر و بلوک به کار می رود.
همرفتی		در خشک کن همرفتی، قطعات در معرض هوای داغ قرار می گیرند. هوای داغ حرارت لازم برای تبخیر آب قطعات را تأمین می کند و سپس آب تبخیر شده از طریق کانال خروجی هوای خشک کن به بیرون هدایت می شود.
تابشی		در خشک کن تابشی از امواج الکترومغناطیس استفاده می شود. زمانی که امواج به قطعه سرامیکی مرطوب برخورد می کند، انرژی تابشی آن به آب در سطح یا درون قطعه جذب می شود و با گرم کردن و تبخیر شدن آبها موجب خشک شدن قطعه می شود.

خشک کن ناپيوسته

در خشک کن ناپيوسته (متناوب) چرخه بارگیری، خشک شدن و خروج قطعه از آن به صورت همزمان انجام نمی شود. بعضی از قطعات بزرگ مانند لوله های فاضلاب، آجرهای ساختمانی و مقره های بزرگ الکتریکی در این نوع خشک کن ها خشک می شوند.



شکل ۱۲- خشک کن متناوب



شکل ۱۳- خشک کن پیوسته

خشک کن پیوسته

خشک کن های تونلی، حلقوی (دوبین) و عمودی (مانگلی) از انواع خشک کن های پیوسته هستند. در این خشک کن ها قطعات شکل داده شده از یک طرف وارد خشک کن می شوند تا گرما به آنها منتقل شود و از طرف دیگر تخلیه می شوند. این عملیات به صورت هم زمان انجام می شود.

خشک کن تونلی (افقی)



شکل ۱۴- خشک کن تونلی

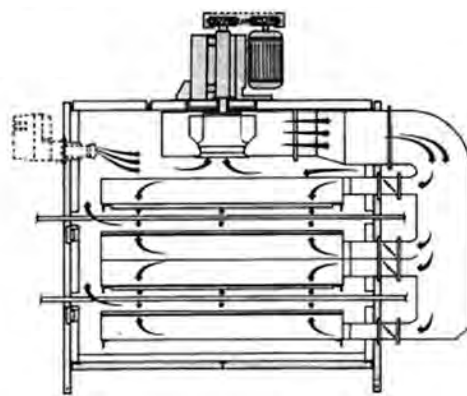
خشک کن های تونلی دارای تونل طولی هستند. در این خشک کن ها، محصولات را بر روی واگن یا رولر قرار می دهند و به داخل خشک کن هدایت می کنند. هوای گرم شده توسط مشعل یا در بعضی موارد توسط گرمای بازیافتی حاصل از کوره از میان تونل عبور داده می شود. واگن زمانی که وارد خشک کن می شود، به تدریج به طرف انتهای داغ تونل پیش می رود تا قطعات کاملاً خشک شوند.

خشک کن های هوای داغ سریع کاشی

در خشک کن های هوای داغ سریع، تغذیه کاشی در یک لایه انجام می شود تا هر کاشی از کاشی دیگر فاصله داشته باشد و تمام سطوح آن در معرض هوای محیط قرار گیرد. در نتیجه، مدت زمان کمتری برای گرم شدن یکنواخت قطعه لازم است. این تکنولوژی خشک شدن سریع نامیده می شود.



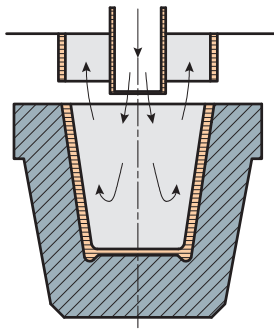
شکل ۱۶- دمش هوا از روزنه ها به قطعه



شکل ۱۵- خشک کن های هوای داغ سریع کاشی

خشک کن های حلقوی (دوبین)

خشک کن های حلقوی مشابه تنور نان ماشینی است که برای خشک کردن ظروف خانگی استفاده می شود. خشک کن های حلقوی به شکل ۸ ضلعی هستند که ۶ ضلع آن بسته و ۲ ضلع دیگر آن باز است. در یک ضلع باز عمل بارگیری و در ضلع باز دیگر، عمل تخلیه انجام می شود. هوای گرم از قسمت گرم کن که در بالای خشک کن واقع شده است، با یک هواکش به قسمت پایین فرستاده می شود.



ب) خشک شدن قالب جولی در خشک کن حلقوی



الف) قرارگیری قالب جولی در خشک کن حلقوی

شکل ۱۷

خشک کن های عمودی

خشک کن های عمودی به دلیل شباهتی که در عملکرد به چرخ و فلک دارند به آنها خشک کن های چرخ و فلکی یا مانگل نیز گفته می شود. در این خشک کن ها، قطعات بر روی سینی هایی قرار می گیرند که مانند سبدهای چرخ و فلک به صورت افقی توسط چرخ دنده یا نوار نقاله جابه جا می شوند. این سینی ها از یک سمت بارگیری می شوند و از سمت دیگر در حال تخلیه شدن هستند.

خشک کن های عمودی سریع

امروزه استفاده از خشک کن های عمودی سریع در صنعت کاشی رایج است، زیرا کل چرخه خشک شدن در زمان بسیار کوتاهی صورت می گیرد.

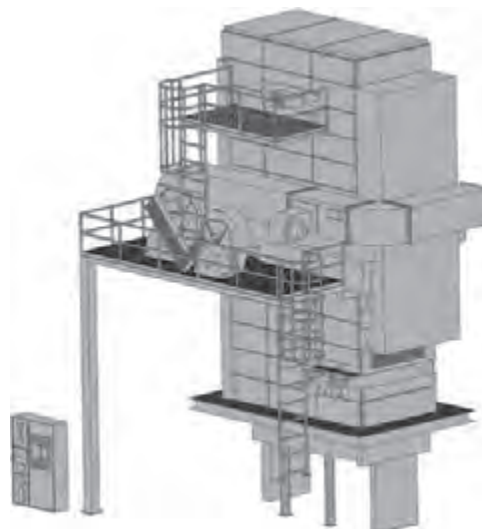
مزایای استفاده از این خشک کن ها عبارتند از:

۱ کاشی ها به صورت توده ای و انبوه بر روی یکدیگر قرار نمی گیرند و به صورت جداگانه و با فاصله روی قفسه مشبک قرار می گیرند.

۲ هوای گرم زیادی از جهات مختلف به کاشی برخورد می کند.

۳ اطراف کاشی مانع وجود ندارد و تغییرات طولی که در زمان خشک شدن برای کاشی رخ می دهد، بدون مانع صورت می گیرد.

۴ درجه حرارت خشک کن در محدوده ۱۳۰ تا ۱۴۰ درجه سلسیوس است و قطعه خارج شده حداکثر ۱ درصد رطوبت دارد.



شکل ۱۸- خشک کن عمودی سریع

مقایسه خشک کن فروسرخ و ماکروویو

خشک کن فروسرخ برای خشک کردن قطعات نازک و لعاب دار (پوشش ها و رنگ) به کار می رود. در این نوع خشک کن، انتقال حرارت به روش تابشی انجام می شود. لامپ های حرارتی، المان های حرارتی و سطح گرم می توانند از عوامل تابش باشند. هرگاه قطعه درون این خشک کن قرار می گیرد، در اثر تابش سطح ماده گرم می شود و مولکول های آن مرتعش می شوند و حرارت به درون ماده نیز نفوذ می کند. عمق نفوذ حرارت زیاد نیست و فقط در سطح فرآورده ها نفوذ می کند. استفاده از این خشک کن ها برای خشک کردن قالب گچی باعث از بین رفتن قالب می شود و هزینه انرژی آنها بالا است.

در خشک کن ماکروویو از تابش امواج الکترومغناطیس استفاده می شود که با برخورد به قطعه سرامیکی خیس، انرژی تابشی آن جذب آب درون قطعه می شود. سپس آب در تمام ضخامت قطعه به طور یکنواخت و با سرعت زیاد توزیع می شود. آب بعد از تبخیر به راحتی به بیرون قطعه منتقل می شود.

در خشک کردن معمولی از طریق جابه جایی، انقباض از سطح قطعه رخ می دهد و به داخل قطعه گسترش می یابد ولی در خشک کردن با ماکروویو انقباض از مرکز قطعه شروع می شود و به سطح گسترش می یابد. با خشک کردن ماکروویو، مرکز قطعه به بالاترین دما می رسد و زودتر از سطح آن خشک می شود.



شکل ۱۹- خشک کن ماکروویو

بیشتر بدانید



کنترل خشک کن



شکل ۲۰- نشانگر دما و درصد رطوبت خشک کن

برخی از قطعات سرامیکی به آسانی خشک می‌شوند و می‌توان آنها را در خشک کن سریع قرار داد؛ ولی برخی دیگر برای خشک شدن به محیط خشک کن تحت کنترل نیازمند هستند. برای جلوگیری از ترک خوردن، کاهش استحکام، اعوجاج یا دیگر عیوب، لازم است رطوبت و دمای خشک کن کنترل شود.

درصد رطوبت بالای خشک کن چه اثری بر روی سرعت خشک شدن دارد؟

پرسش



فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۲: مقایسه خشک شدن دو قطعه سرامیکی با آمیز متفاوت مواد و ابزار: کائولن شسته شده، فلدسپات به صورت پودر و کاملاً خشک شده، ترازوی آزمایشگاهی، سطل کوچک، قالب انقباض، کاردک، خشک کن آزمایشگاهی، آب

شرح فعالیت:

۱ دو آمیز مطابق جدول زیر آماده کنید.

نمونه	فلدسپات (گرم)	کائولن (گرم)	آب (گرم)
A	۸۰	۸۰	۵۰
B	۵۰	۱۱۰	۵۰

۲ آب را به آمیز اضافه کنید و گل یکنواخت و پلاستیک آماده کنید.

۳ با استفاده از قالب انقباض از هر آمیز قطعه‌ای بسازید و با کد A و B علامت گذاری کنید.

۴ قطعه A و B را درون خشک کن آزمایشگاهی قرار دهید.

۵ بعد از یک ساعت قطعات را از خشک کن بیرون آورید و سپس وزن کرده و در جدول زیر یادداشت کنید.

۶ قطعه را دوباره درون خشک کن آزمایشگاهی به مدت زمان ۲۴ ساعت قرار دهید تا کاملاً خشک شود.

۷ نمونه‌های کاملاً خشک شده را وزن کنید و سپس درصد رطوبت قطعه را بر مبنای تر محاسبه کنید.

نمونه	وزن اولیه	وزن بعد از یک ساعت	وزن بعد از ۲۴ ساعت	درصد رطوبت کل	درصد رطوبت باقی مانده بعد از یک ساعت خشک شدن	درصد رطوبت از دست داده بعد از یک ساعت خشک شدن
مثال	۸۰	۷۵	۶۹	۱۳/۷۵	۸	۵/۷۵
A						
B						

تأثیر نوع و مقدار ترکیب بر روی زمان خشک شدن را بررسی کنید.

پرسش



بیشتر بدانید



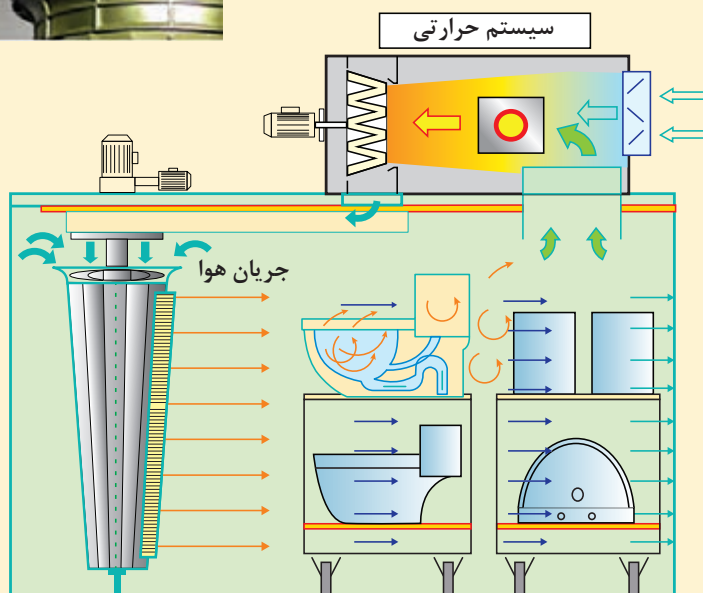
خشک کردن رطوبتی

در خشک کردن رطوبتی قطعه سرامیکی وارد خشک کن می شود و به تدریج رطوبت و دما، هر دو افزایش می یابد. در این حالت قطعه خشک نمی شود، زیرا رطوبت محیط زیاد است و در سطح قطعه، تبخیر صورت نمی گیرد. ولی به سبب افزایش دمای خشک کن، دمای قطعه افزایش می یابد. بعد از این مرحله، به تدریج رطوبت را از محیط خشک کن خارج می کنند. با خروج رطوبت از محیط، خشک شدن قطعه از سطح شروع می شود. تبخیر از سطح قطعه باعث سرد شدن سطح آن می شود، ولی مرکز قطعه هنوز گرم است. گرانش آب موجود در مرکز قطعه کمتر و هدایت آبی بیشتر است؛ بنابراین آب راحت تر خارج می شود.

نکته: چون قطعه در سطح و مرکز اختلاف حرارتی زیادی ندارد، در نتیجه، احتمال ترک خوردن آن کمتر است.



سیستم ایجاد رطوبت



شکل ۲۱- خشک کن رطوبتی



کار عملی ۳: مقایسه خشک شدن دو قطعه با دانه‌بندی متفاوت در آمیز مواد و ابزار: کائولن و فلدسپات به صورت کلوخه و کاملاً خشک شده، ترازوی آزمایشگاهی، ظرف کوچک، قالب انقباض، کاردک، خشک‌کن آزمایشگاهی و آب.

شرح فعالیت:

۱ دو آمیز مطابق جدول زیر وزن کرده آماده کنید.

نمونه	فلدسپات (g)	کائولن (g)	آب (g)	الک با مش
A	۸۰	۸۰	۵۰	عبوری الک با مش ۳۰ مانده الک با مش ۴۰
B	۸۰	۸۰	۵۰	عبوری مش ۱۰۰

۲ آب را به آمیز اضافه کنید و گل یکنواخت و پلاستیک آماده کنید.

۳ با استفاده از قالب انقباض از هر آمیز قطعه‌ای بسازید و با کد A و B علامت‌گذاری کنید.

۴ قطعه A و B را درون خشک‌کن آزمایشگاهی قرار دهید.

۵ پس از یک ساعت، قطعات را از خشک‌کن بیرون آورید و بعد از وزن کردن آنها را در جدول یادداشت کنید.

۶ قطعات را دوباره درون خشک‌کن آزمایشگاهی به مدت زمان ۲۴ ساعت قرار دهید تا کاملاً خشک شوند.

۷ نمونه‌های کاملاً خشک‌شده را وزن کنید و اعداد مربوط به وزن نمونه‌ها را در جدول یادداشت کنید و درصد رطوبت قطعه را بر مبنای تر محاسبه کنید.

نمونه	وزن اولیه	وزن قطعه بعد از یک ساعت	وزن قطعه بعد از ۲۴ ساعت خشک شدن	درصد رطوبت کل	درصد رطوبت باقی‌مانده بعد از یک ساعت خشک شدن	درصد رطوبت از دست داده در یک ساعت
A						
B						

قطعه‌ای که بعد از یک ساعت قرار گرفتن درون خشک‌کن، درصد رطوبت کمتری داشته باشد، نشان‌دهنده از دست دادن رطوبت بیشتر توسط آن قطعه و سرعت خشک‌شدن بیشتر است.



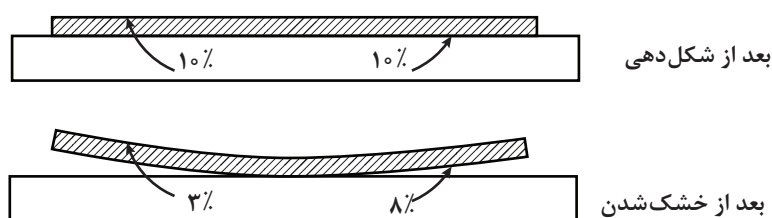


درباره تأثیر دانه بندی دو آمیز بررسی شده در کار عملی ۳ بر روی خشک شدن، با هم گروهی های خود گفت و گو کنید و نتایج آن را در کلاس ارائه دهید.

عیوب قطعه هنگام خشک شدن

در فرایند خشک شدن قطعه ممکن است به دلایل مختلفی عیوبی مانند ترک و تاب در قطعه ظاهر شود. تعداد زیادی از ترک ها ناشی از نوع مواد اولیه، فرایند مخلوط کردن، روش شکل دهی یا طراحی قطعه است. تاب و ترک ایجاد شده در زمان خشک کردن قطعه، معمولاً به دلیل انقباض غیریکنواخت است. انقباض یک قطعه در زمان خشک شدن یک اتفاق بدیهی است که باید به صورت یکنواخت، در همه جهات انجام شود. اما ممکن است عواملی مانع انقباض یکنواخت قطعه شوند و بر بدنه تنش وارد کنند. این عوامل می توانند شامل موارد زیر باشند:

الف) سرعت متفاوت خروج آب از سطوح مختلف قطعه مانند سطح فوقانی و زیر قطعه: وقتی سطح فوقانی قطعه سریع خشک شود، منقبض می شود، در حالی که سطح زیری قطعه رطوبت بیشتری دارد؛ در نتیجه، انقباض کمتری در قطعه ایجاد می گردد و باعث به وجود آمدن تاب در آن می شود.



شکل ۲۲- ایجاد تاب در قطعه بعد از خشک شدن

ب) توزیع غیر یکنواخت رطوبت: توزیع غیر یکنواخت رطوبت در قطعه قبل از مرحله خشک کردن و بعد از مرحله شکل دهی باعث ایجاد انقباض غیر یکنواخت در قطعه می شود. برای مثال، در گل خروجی از دستگاه اکسترودر میزان رطوبت قسمت مرکزی و کناره های ستون گل متفاوت است؛ بنابراین هنگام خشک شدن، تفاوت در میزان رطوبت قسمت های مختلف ستون گل اکسترودر شده، باعث ایجاد ترک در آن می شود.



کار عملی ۴: بررسی تأثیر برخورد غیریکنواخت جریان هوا به قطعه
مواد و ابزار: خاک رس، ترازوی آزمایشگاهی، ظرف کوچک، قالب انقباض، کاردک، خشک کن آزمایشگاهی،
پنکه

شرح فعالیت

- ۱ ابتدا گِل رس را آماده کنید.
- ۲ با استفاده از گِل آماده شده قطعه‌ای به شکل آجر درون قالب شکل دهید.
- ۳ قطعه خیس را به مدت ۲ ساعت در مقابل جریان باد پنکه قرار دهید.
- ۴ قطعه را از لحاظ وجود عیوب احتمالی در آن بررسی کنید.



ج) اختلاف ضخامت: اختلاف در ضخامت قسمت‌های مختلف نمونه می‌تواند باعث ایجاد ترک در آن شود. شکل ۲۳ دو نمونه با ۱۶ درصد رطوبت را نشان می‌دهد. هر دو با دمش یک فن دمنده و در دمای اتاق خشک شده‌اند. در نمونه الف ترک ایجاد نشده است، ولی در نمونه ب ترک مشاهده می‌شود. این ترک‌ها در بین بخش‌های نازک و ضخیم، شاخه شاخه شده و ادامه پیدا کرده است.



الف



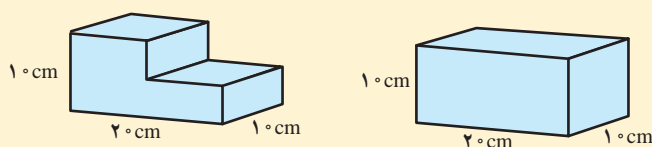
ب

شکل ۲۳- ترک ناشی از اختلاف ضخامت

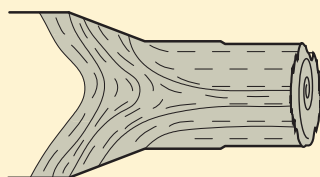


کار عملی ۵: مقایسه خشک شدن دو قطعه با ضخامت متفاوت
مواد و ابزار: خاک رس، ترازوی آزمایشگاهی، ظرف کوچک، قالب انقباض، کاردک، خشک کن آزمایشگاهی
شرح فعالیت

- ۱ ابتدا گل رس را آماده کنید.
- ۲ با استفاده از گل، دو قطعه با شکل های زیر بسازید.
- ۳ هر دو قطعه را داخل خشک کن قرار دهید تا کاملاً خشک شوند.
- ۴ قطعه را از لحاظ عیوب احتمالی در آن بررسی کنید.



جهت گیری خاص ذرات هنگام شکل دادن: در مواد رسی آرایش ترجیحی ذرات وجود دارد. مواد رسی به صورت ورقه ای شکل هستند. در نتیجه، هنگام شکل دهی (به عنوان مثال به روش ریخته گری دوغابی یا پلاستیک) در جهت اعمال نیرو جهت گیری می کنند. هنگام خشک شدن، اگر جهت انقباض این پولک ها متفاوت باشد، باعث ایجاد تنش و در نهایت، ایجاد ترک در قطعه می شود.



شکل ۲۵- آرایش ترجیحی ذرات



شکل ۲۴- اعمال نیروی خارجی و ایجاد ترک

ارزشیابی نهایی شایستگی کسب مهارت خشک کردن سرامیک ها

شرح کار:

- ۱- آماده سازی خشک کن
- ۲- انجام آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با آمیز متفاوت
- ۳- انجام آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با دانه بندی متفاوت
- ۴- انجام آزمون بررسی تأثیر برخورد غیریکنواخت جریان هوا به قطعه
- ۵- انجام آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با ضخامت های متفاوت

استاندارد عملکرد:

انتخاب و به کار بردن خشک کن ها و خشک کردن قطعات سرامیکی بر مبنای نوع آمیز، دانه بندی، درصد رطوبت و ضخامت شاخص ها:

رعایت اصول روشن کردن خشک کن
کنترل دمای خشک و رطوبت بدنه

آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با آمیز و دانه بندی متفاوت و بررسی تأثیر این عوامل بر خشک شدن قطعه
آزمون تأثیر برخورد غیریکنواخت جریان هوا به قطعه را هنگام خشک شدن انجام داده و اثر آن بر عیوب خشک شدن قطعه را بررسی کنید.
دو قطعه با ضخامت های متفاوت ساخته و آزمون مقایسه خشک شدن آنها را انجام داده و تأثیر ضخامت متفاوت را بر روی عیوب خشک شدن بررسی کند.

شرایط انجام کار، ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه استاندارد

ابزار و تجهیزات: خشک کن، ماشین حساب، قطعه نمونه، ترازو با دقت ۰/۱ گرم، زمان سنج، لباس کار مناسب، تجهیزات اطفای حریق، دستکش نسوز

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	آماده سازی خشک کن	۱	
۲	انجام آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با آمیز متفاوت	۲	
۳	انجام آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با دانه بندی متفاوت	۲	
۴	انجام آزمون بررسی تأثیر برخورد غیریکنواخت جریان هوا به قطعه	۲	
۵	انجام آزمون مقایسه خشک شدن دو قطعه با ضخامت های متفاوت	۲	
شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت عمل و صحت، مسئولیت پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب		۲	
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ است.

پودمان ۴

پخت کردن سرامیک‌ها



قطعات سرامیکی بعد از شکل‌دهی و خشک شدن، لازم است به بدنه‌ای سخت و مقاوم تبدیل شوند تا قابلیت استفاده و دوام کافی داشته باشند. از کوره‌های پخت برای دستیابی به این هدف استفاده می‌شود.

واحد یادگیری ۴

شایستگی پخت کردن سرامیک‌ها

هدف از این شایستگی کسب دانش و مهارت پخت بدنه‌های سرامیکی طبق برنامه حرارتی مشخص و راه‌اندازی و کنترل کوره با رعایت نکات مربوطه است.

استاندارد عملکرد

انتخاب و به‌کارگیری کوره پخت سرامیک‌ها براساس جنس قطعه، نوع پخت، دمای پخت و منحنی پخت کوره‌ها

شکل ۱ قطعه سرامیکی را قبل و بعد از پخت نشان می‌دهد. آیا قطعه سرامیکی نشان داده شده قبل از فرایند حرارت‌دهی برای استفاده مناسب است؟ چگونه فرایند پخت قطعه سرامیکی به افزایش استحکام بدنه کمک می‌کند؟



بعد از پخت



قبل از پخت

شکل ۱- قطعه سرامیکی قبل و بعد از فرایند پخت

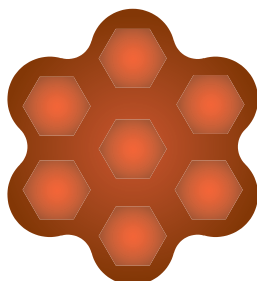
فرایند پخت

قطعات سرامیکی پس از خشک شدن، استحکام کمی دارند و با کمترین نیرو خرد می‌شوند یا با جذب مجدد آب به گل تبدیل شده و از بین می‌روند. برای افزایش استحکام بدنه باید فرایند پخت بر روی قطعات انجام شود. فرایند پخت سرامیک‌ها در کوره انجام می‌شود.

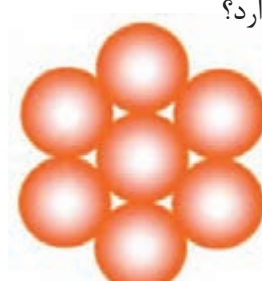


شکل ۲- بدنه‌های سرامیکی در حال پخت

شکل ۳ ساختار بدنه سرامیکی را قبل و بعد از پخت نشان می‌دهد. به نظر شما چه تفاوتی در ساختار بدنه خام و پخت‌شده وجود دارد؟



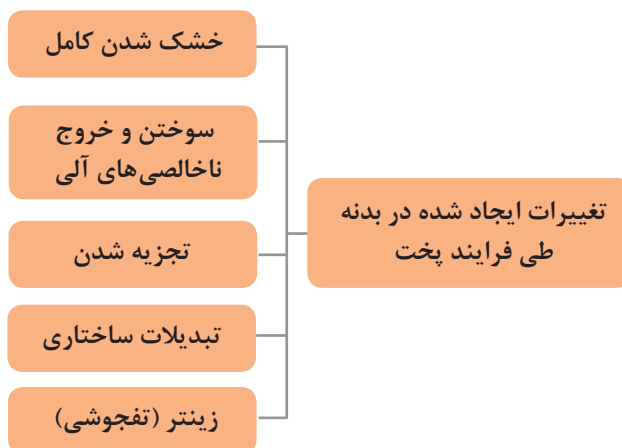
ب) ساختار بدنه پخت‌شده



الف) ساختار بدنه پخت‌نشده (خام)

شکل ۳

در اثر حرارت، ذرات آمیز به یکدیگر متصل می‌شوند و استحکام قطعه افزایش می‌یابد. در قطعه در حال پخت تغییرات مختلفی اتفاق می‌افتد. این تحولات عبارت‌اند از:



نمودار ۱

۱ خشک شدن کامل

قطعات سرامیکی در مرحله خشک شدن بیشتر رطوبت آزاد خود را از دست می‌دهند. قطعات خشک‌شده گرچه به ظاهر فاقد رطوبت هستند، ولی مقداری رطوبت در بین ذرات باقی مانده است که با افزایش دما در کوره از بدنه خارج می‌شود. در مرحله خشک شدن کامل در کوره، آب به صورت بخار از قطعه خارج می‌شود، بنابراین اگر سرعت افزایش دما بالا باشد، بخار حاصل می‌تواند موجب ایجاد ترک و شکستن قطعه شود.

۲ سوختن و خروج ناخالصی‌های آلی

با توجه به وجود مواد آلی مانند چسب‌ها و روان‌سازها در آمیز بدنه سرامیکی، لازم است این مواد هنگام پخت از بدنه خارج شوند. مواد آلی شامل ترکیبات حاوی کربن و هیدروژن هستند که با سوختن در حضور اکسیژن از بدنه خارج می‌شوند. خروج این مواد همراه با ایجاد تخلخل و کاهش استحکام بوده و باقی ماندن آنها در بدنه نیز باعث ایجاد عیوب رنگی می‌شود.

برای سوختن ترکیبات آلی و کربن موجود در بدنه سرامیکی باید اکسیژن کافی در کوره وجود داشته باشد تا واکنش‌های اکسیداسیون به صورت کامل انجام گیرد. از سوختن کربن در حضور اکسیژن کافی گاز کربن‌دی‌اکسید تولید می‌شود.

نکته





خارج نشدن و اکسیداسیون ناقص ترکیبات آلی در بدنه چه تأثیری در بدنه پخت شده دارد؟ نظرات خود را در کلاس ارائه دهید.

۳ تجزیه شدن

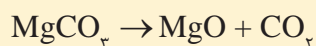
حضور کربنات ها، سولفات ها و آب تبلور در مواد اولیه معدنی امری اجتناب ناپذیر است. این ترکیبات در محدوده دمایی ۴۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس تجزیه می گردند و کربن دی اکسید (CO_2)، گوگردی اکسید (SO_2) و آب (H_2O) حاصل از تجزیه آنها از بدنه خارج می شود.



برخی از ترکیبات سولفاتی در دمای بالاتر از ۱۰۰۰ درجه سلسیوس تجزیه می شوند.



طبق واکنش تجزیه کربنات منیزیم، واکنش تجزیه کلسیم کربنات و منیزیم سولفات را کامل کنید.



در هنگام پخت قطعات سرامیکی هریک از ترکیبات در محدوده درجه حرارت مشخصی تقریباً از بدنه خارج می شوند. براساس ترکیب آمیز، دمای خروج اجزای مختلف از بدنه بر اثر حرارت متفاوت است. در جدول زیر محدوده این دماها آمده است. دماهای بیان شده در آمیزهای مختلف می تواند متفاوت باشد.

جدول ۱- خروج اجزای مختلف از بدنه در دماهای مختلف

رطوبت

تا حدود ۲۰۰ درجه سلسیوس

کربن و ترکیبات آلی

برخی ترکیبات آلی ۲۰۰-۳۰۰ درجه سلسیوس

کربن تا ۱۰۰۰ درجه سلسیوس

کربنات، سولفات و آب تبلور

کربنات ها ۴۰۰-۱۰۰۰ درجه سلسیوس

سولفات ها بالای ۱۰۰۰ درجه سلسیوس

آب تبلور بالای ۴۰۰ درجه سلسیوس

فکر کنید



رعایت سرعت تغییرات دمایی در مرحله گرمایش چه اهمیتی دارد و بالا بودن آن باعث ایجاد چه مشکلاتی در بدنه می‌شود؟

فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۱: اندازه‌گیری کاهش وزنی حاصل از تجزیه کربنات‌ها در فرایند پخت
مواد و ابزار: دولومیت معدنی، ترازو با دقت ۰/۱ گرم، بوتله دیرگداز، خشک‌کن و کوره آزمایشگاهی
شرح فعالیت:

- ۱ مقدار دولومیت معدنی را در خشک‌کن با دمای ۱۱۰ درجه سلسیوس به مدت ۲ ساعت خشک کنید.
- ۲ مقدار ۱۰۰ گرم از دولومیت خشک شده را با ترازو وزن کنید و درون بوتله دیرگداز بریزید.
- ۳ بوتله حاوی دولومیت را در دمای ۷۵۰ درجه سلسیوس به مدت زمان ۳ ساعت در کوره قرار دهید.
- ۴ پس از سرد شدن کوره، بوتله را از آن خارج کنید و دولومیت پخته شده را وزن کرده و یادداشت کنید.
- ۵ درصد کاهش وزن دولومیت را محاسبه کنید.

جدول ۲

درصد کاهش وزن دولومیت	وزن دولومیت	
	قبل از حرارت در کوره	بعد از حرارت در کوره

نکته



عامل کاهش وزن دولومیت پس از حرارت‌دهی در کوره، تجزیه منیزیم کربنات و کلسیم کربنات است.

نکات ایمنی
و بهداشتی



- ۱ بدون استفاده از دستکش و انبر، نمونه را از خشک‌کن و کوره خارج نکنید.
- ۲ دقت کنید تا در هنگام وزن کردن نمونه سرد باشد تا به ترازو آسیب نرسد.
- ۳ بدون هماهنگی با هنرآموز خود به کوره دست نزنید.

۴ تبدیلات ساختاری

مواد اولیه طی فرایند پخت دچار تغییرات زیادی در ساختار کریستالی خود می‌شوند که با عنوان تبدیلات ساختاری شناخته می‌شوند. معمولاً تبدیلات ساختاری با تغییرات حجمی همراه است و از این رو اطلاع از این تبدیلات برای تعیین منحنی پخت قطعات ضروری است.

برای مثال، تبدیلات فازی سیلیس در دماهای ۲۸۰ - ۲۲۰ و ۵۷۳ درجه سلسیوس با تغییرات حجمی زیادی همراه

است و در منحنی پخت، سرعت آهسته تغییر دما در این دماها می‌تواند از ایجاد ترک در قطعه جلوگیری کند.

در مورد تبدیلات فازی سیلیس و درصد تغییرات حجمی آن تحقیق کنید و نتیجه را در کلاس ارائه دهید.

تحقیق کنید



۵. تَفجوشی (زینتر)

با توجه به شکل‌های زیر، با فشردن تکه‌های شکلات به همدیگر، یا حرارت دادن آنها قطعه شکلات یکپارچه و مستحکمی می‌توان تهیه کرد؟



ب

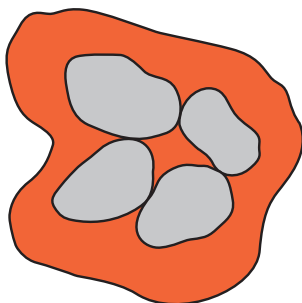


الف

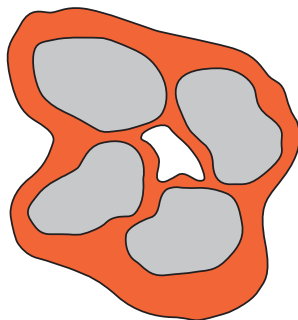
شکل ۴

در فرایند پخت سرامیک‌ها عمل ذوب به‌صورت سطحی است. با افزایش درجه حرارت در کوره، ذرات تشکیل‌دهنده بدنه سرامیکی به همدیگر می‌چسبند تا استحکام قطعه با اتصال ذرات تشکیل‌دهنده آن به یکدیگر افزایش یابد و قطعه متراکم و یکپارچه‌ای حاصل شود.

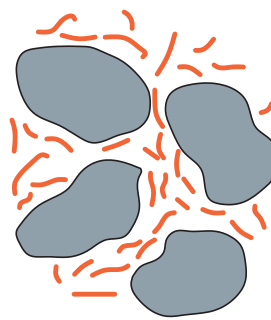
به اتصال و جوش خوردن ذرات سرامیکی به یکدیگر که طی فرایند پخت اتفاق می‌افتد، تَفجوشی (زینتر)^۱ می‌گویند. این فرایند با کاهش تخلخل همراه است و باعث انقباض و افزایش استحکام قطعه می‌شود. با افزایش دما، مواد گدازآور موجود در آمیز به تدریج ذوب می‌شوند و فاز مایع ایجاد می‌کنند. فاز مایع به محل‌های خالی بین ذرات نفوذ می‌کند و باعث پرشدن تخلخل‌ها و اتصال بین ذرات آمیز می‌شود.



ج) پر شدن تخلخل‌ها با فاز مایع



ب) ذوب شدن مواد گدازآور



الف) مخلوط پودر

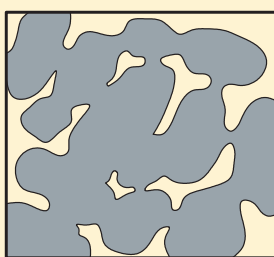
شکل ۵



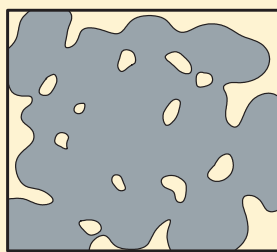
فرایند تفجوشی (زینتر) در دمایی کمتر از نقطه ذوب مواد انجام می‌شود.



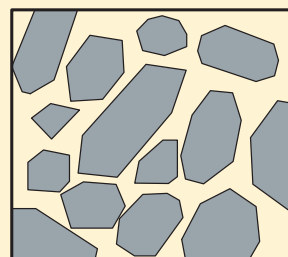
گاهی تفجوشی (زینتر) بدون تشکیل مذاب و حضور فاز مایع انجام می‌شود. با افزایش دما ذرات به یکدیگر نزدیک می‌شوند و به همدیگر جوش می‌خورند. سپس با افزایش بیشتر دما تخلخل‌ها کم می‌شود و تراکم آن افزایش می‌یابد.



ج) ایجاد اتصال بین ذرات



ب) کاهش حجم تخلخل



الف) نزدیک شدن ذرات به یکدیگر

شکل ۶



کار عملی ۲: درک مفهوم فرایند تفجوشی (زینتر) با استفاده از یخ مواد و ابزار: قالب یخ، ظرف مناسب برای قرار دادن در جایی، یخچال
شرح فعالیت:

- ۱ با استفاده از قالب یخ قطعات کوچک یخ آماده کنید.
- ۲ تکه‌های کوچک یخ را از قالب درآورید و در ظرف مناسبی بریزید.
- ۳ اجازه دهید تا سطح قطعات یخ در دمای محیط کمی ذوب شوند.
- ۴ ظرف را در جایی یخچال به مدت ۴ ساعت قرار دهید.
- ۵ ظرف را از یخچال خارج کنید.
- ۶ مشاهدات خود را با تفجوشی (زینتر) در فرایند پخت مقایسه کنید.

انواع پخت

بدنه های سرامیکی براساس تعداد دفعات ورود به کوره پخت به انواع تک پخت یا چند پخت تقسیم می شوند. به عبارتی، بدنه های سرامیکی می توانند یک پخت یا چندپخت باشند. - محصولات بدون لعاب مانند دیرگذاها، آجرهای ساختمانی و گلوله های سرامیکی فقط یک بار وارد کوره و پخت می شوند.



شکل ۷

محصولات لعاب دار ممکن است در چند مرحله وارد کوره شوند که بر اساس تعداد مراحل پخت، بدنه های سرامیکی تک پخت^۱، دوپخت یا سه پخت نامیده می شوند. در محصولات دوپخت که عموماً لعاب دار هستند، پخت اول یا «پخت بیسکویت» به منظور انجام واکنش های اولیه و تأمین استحکام انجام می شود؛ بنابراین به پخت بدنه سرامیکی بدون اعمال لعاب و دکور، پخت بیسکویت گفته می شود. در این قطعات، بیسکویت پس از سرد شدن، لعاب خورده و دوباره پخت می شود که به آن پخت لعاب می گویند. در برخی محصولات مانند مقره های الکتریکی، کاشی ها و سرامیک های بهداشتی که دمای پخت بدنه و لعاب با یکدیگر همخوانی دارند، می توان لعاب را بر بدنه خام اعمال کرد و به صورت تک پخت محصول نهایی لعاب دار را تولید کرد؛ به عبارتی بدنه لعاب دار یک بار برای پخت وارد کوره می شود.



سرامیک بهداشتی

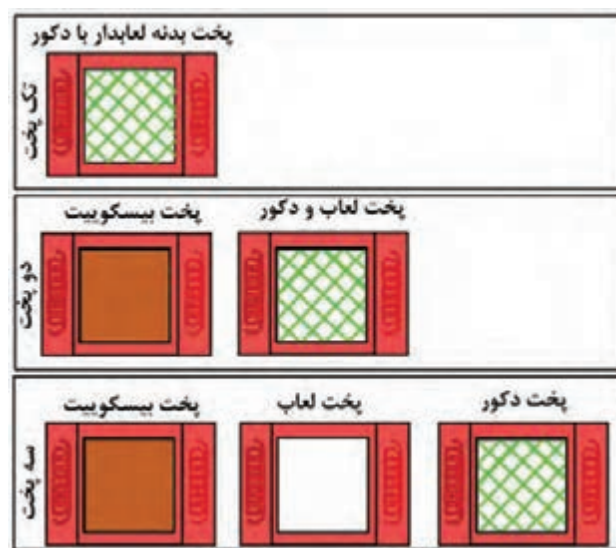


مقره الکتریکی

شکل ۸ - نمونه ای از محصولات تک پخت

۱- Once Fired

در برخی از محصولات سرامیکی مانند کاشی و ظروف خانگی پس از پخت لعاب، دکور بر روی آنها اعمال می‌شود. برای تثبیت دکور بر روی بدنه، پخت سوم انجام می‌شود که به آن پخت دکور نیز می‌گویند. در شکل ۹ انواع پخت در بدنه‌های لعاب‌دار نشان داده شده است



شکل ۹ - انواع پخت در بدنه‌های لعاب‌دار

با کمک هنرآموز خود، تک‌پخت یا چندپخت بودن بدنه‌های سرامیکی نشان داده شده در شکل ۱۰ را مشخص کنید.

فعالیت کلاسی



شکل ۱۰

منحنی پخت

برای انجام فرایند پخت، با توجه به نوع محصول سرامیکی، منحنی پخت تعریف می شود که در آن دما، سرعت تغییرات دمایی و زمان ماندن قطعه در هر دما تعیین شده است. رعایت مراحل منحنی پخت سرامیک تأثیر زیادی در ظاهر و کیفیت بدنه نهایی پخت شده دارد.

- ۱ به بیشترین دما در منحنی پخت، دمای پخت می گویند.
- ۲ مدت زمانی را که قطعه در یک دمای مشخص باقی می ماند، زمان ماندن در آن دما می گویند.
- ۳ سرعت (نرخ) تغییرات دمایی بر حسب درجه سلسیوس بر دقیقه، شیب تغییرات دمایی در مراحل گرمایش و سرمایش قطعه است.

گفت و گو



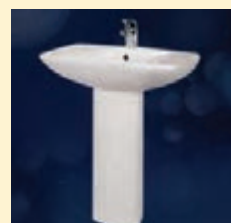
در تنظیم برنامه عملیات حرارتی یا منحنی پخت چه نکاتی باید در نظر گرفته شود؟
چرا منحنی پخت بدنه های نشان داده شده در شکل ۱۱ باید با هم متفاوت باشد؟



ظروف چینی



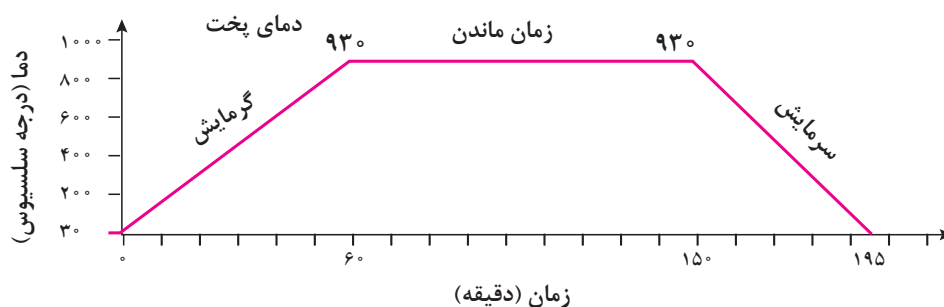
کاشی



چینی بهداشتی

شکل ۱۱

برای آشنایی بیشتر با منحنی پخت، به مثال حل شده زیر توجه کنید.
منحنی پخت یک بدنه سرامیکی در نمودار ۲ نشان داده شده است.



نمودار ۲ - منحنی پخت

۱ سرعت تغییرات دمایی را بر حسب درجه سلسیوس بر دقیقه در مرحله گرمایش محاسبه کنید.
 - سرعت تغییرات دمایی در مرحله گرمایش از محاسبه شیب نمودار از دمای ۳۰ تا ۹۳ درجه سلسیوس در مدت زمان ۶۰ دقیقه محاسبه می‌شود:

$$\text{نرخ تغییرات دمایی در گرمایش} = \frac{93^{\circ} - 3^{\circ}}{60 - 0} = 15 (^{\circ}\text{C} / \text{min})$$

۲ دمای پخت چقدر است؟

- طبق منحنی پخت، بیشترین دمایی که قطعه در آن قرار می‌گیرد، ۹۳ درجه سلسیوس است که دمای پخت این قطعه محسوب می‌شود.

۳ مدت زمان ماندن قطعه در دمای پخت چه میزان است؟

$$150 - 60 = 90$$

۴ سرعت (نرخ) تغییرات دمایی را در مرحله سرمایش محاسبه کنید.

- سرعت تغییرات دمایی در مرحله سرمایش از محاسبه شیب نمودار از دمای ۹۳ تا ۳ درجه سلسیوس در مدت زمان ۴۵ دقیقه (۱۹۵ - ۱۵۰ = ۴۵) محاسبه می‌شود:

$$\text{سرعت تغییرات دمایی در سرمایش} = \frac{93^{\circ} - 3^{\circ}}{195 - 150} = 2 (^{\circ}\text{C} / \text{min})$$

منحنی پخت براساس نوع و روش آماده‌سازی مواد اولیه، روش شکل‌دهی، حجم و شکل بدنه، نوع و امکانات کوره تعیین می‌شود.

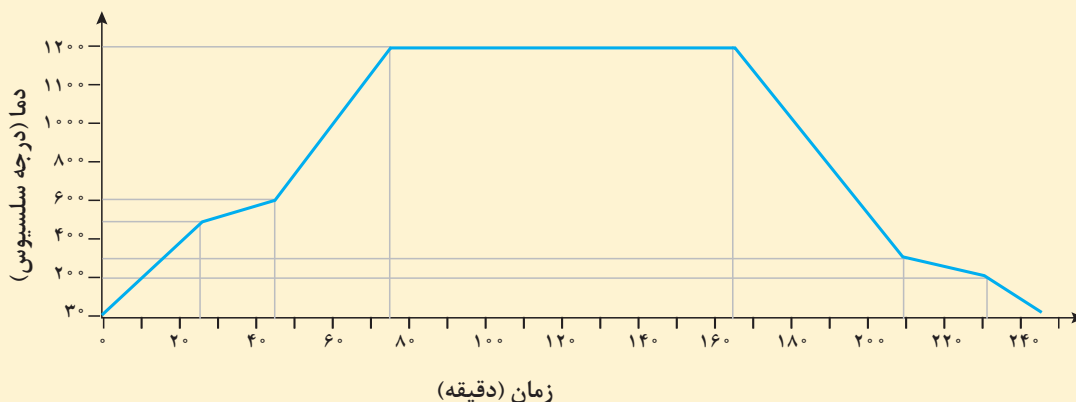
نکته



فعالیت کلاسی



با توجه به منحنی پخت نشان داده شده در نمودار ۳ به سؤالات زیر پاسخ دهید:



زمان (دقیقه)

نمودار ۳- منحنی پخت

- ۱ چند مرحله گرمایش در منحنی پخت وجود دارد؟
- ۲ دمای پخت چند درجه سلسیوس است؟
- ۳ مدت زمان ماندن در دمای پخت چقدر است؟
- ۴ چند مرحله سرمایش در منحنی پخت وجود دارد؟
- ۵ مراحل گرمایش، ماندن و سرمایش را شماره‌گذاری و سرعت تغییرات دمایی را در هر مرحله محاسبه کنید.

فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۳: پخت قطعه شاموتی مطابق منحنی پخت
مواد و ابزار: قطعات شاموتی ساخته شده مطابق با پودمان ۱، کولیس، ترازو، کوره، کروم اکسید یا ابزار نوک تیز، انبر و دستکش

شرح فعالیت:

- ۱ قطعات شاموتی ساخته شده در فعالیت کارگاهی ۲ پودمان ۱ را با استفاده از یک ابزار تیز یا کروم اکسید نشانه‌گذاری کنید.
- ۲ ابعاد قطعات را با استفاده از کولیس اندازه بگیرید و یادداشت کنید.
- ۳ قطعات را وزن کنید و اعداد را یادداشت کنید.
- ۴ با راهنمایی هنرآموز خود قطعات را در کوره بچینید.
- ۵ در دمای ۱۲۵۰ درجه سلسیوس با برنامه مناسب پخت کنید.
- ۶ پس از سرد شدن کوره، نمونه‌ها را با احتیاط از کوره خارج کنید.
- ۷ ابعاد و وزن قطعات را دوباره اندازه‌گیری کنید و با قبل از پخت مقایسه کنید.

نکات ایمنی
و بهداشتی



- ۱ بدون استفاده از دستکش نسوز و انبر نمونه را از کوره خارج نکنید.
- ۲ برای کار با کوره با هنرآموز خود هماهنگ کنید.

فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۴: پخت بدنه فلدسپاتی
مواد و ابزار: کائولن شسته شده، فلدسپات، ترازو، خشک‌کن، کوره آزمایشگاهی، الک مش ۶۰، هاون، قالب انقباض

شرح فعالیت:

- ۱ آمیزه‌هایی مطابق جدول ۳ آماده کنید.

جدول ۳

شماره آمیز	فلدسپات (درصد وزنی)	کائولن (درصد وزنی)
(۱)	۱۵	۸۵
(۲)	۳۰	۷۰
(۳)	۶۰	۴۰

- ۲ فلدسپات و کائولن را با هاون به حالت پودر درآورید و از الک مش ۶۰ عبور دهید.
- ۳ پس از آماده‌سازی آمیزها طبق جدول ۱، با افزودن مقدار مناسب آب به آنها گل پلاستیک تهیه کنید.
- ۴ با هر آمیز، با استفاده از قالب انقباض نمونه انقباض بسازید.
- ۵ نمونه‌های انقباض را پس از خشک کردن، در دمای ۱۱۰۰ درجه سلسیوس پخت کنید.
- ۶ پس از سرد شدن نمونه‌ها، درصد جذب آب و درصد تخلخل آنها را به روش غوطه‌وری اندازه بگیرید و با هم مقایسه کنید.

جدول ۴

شماره آمیز	وزن خشک (گرم)	وزن اشباع (گرم)	وزن غوطه‌وری (گرم)	درصد جذب آب	درصد تخلخل
(۱)					
(۲)					
(۳)					

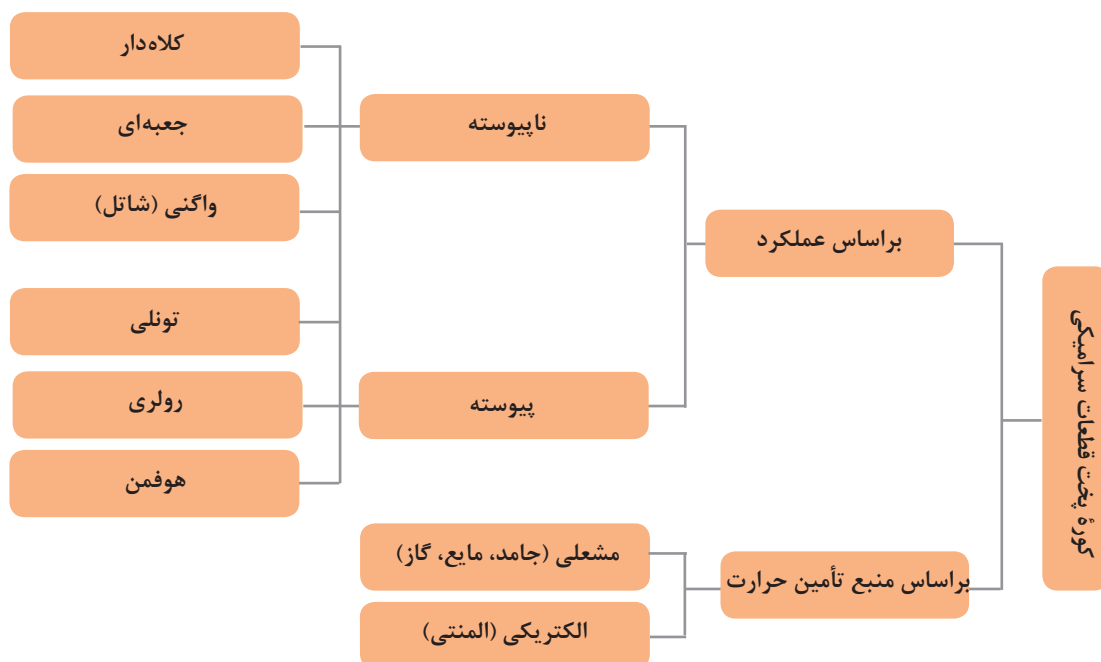
- ۱ بدون استفاده از دستکش نسوز و انبر نمونه را از خشک‌کن و کوره خارج نکنید.
- ۲ دقت کنید تا در هنگام وزن کردن، نمونه سرد باشد تا به ترازو آسیب نرسد.
- ۳ برای کار با کوره، با هنرآموز خود هماهنگ کنید.

نکات ایمنی
و بهداشتی



انواع کوره برای پخت قطعات سرامیکی

فرایند پخت سرامیک ها در کوره انجام می شود. کوره های پخت سرامیک در اندازه های مختلف وجود دارند و براساس معیارهای متفاوتی تقسیم بندی می شوند.



نمودار ۴

کوره نابیوسته یا متناوب

در کوره های نابیوسته^۱ مراحل پخت برای فراورده ها به صورت کامل انجام می شود و پس از تخلیه محصول، مراحل پخت برای فراورده های بعدی دوباره تکرار می شود. مراحل کار این کوره ها به صورت زیر است:

- ۱ باز کردن در کوره؛
- ۲ چیدن فراورده ها در داخل کوره؛
- ۳ بستن در کوره؛
- ۴ روشن کردن کوره و اجرای برنامه پخت؛
- ۵ باز کردن در کوره پس از اتمام برنامه پخت و سرد شدن آن؛
- ۶ تخلیه فراورده های پخت شده از کوره.

۱- Discontinuous furnace

انواع کوره‌های متناوب در جدول زیر به تفکیک آمده است:

جدول ۵

نوع کوره	توضیحات
متناوب واگنی (شاتل) ^۱	دارای واگن است که چیدمان فراورده‌ها بر روی آن انجام می‌شود. واگن بر روی ریل‌ها حرکت کرده و به داخل کوره وارد و از آن خارج شود. در این کوره‌ها، کف واگن در واقع کف کوره را تشکیل می‌دهد.
متناوب کلاه دار ^۲	کف کوره ثابت است و دیواره و سقف کوره به صورت عمودی جابه‌جا می‌شود.
متناوب جعبه‌ای ^۳	کوره جعبه‌ای یا صندوقی معمولاً مکعبی یا شش ضلعی است. سیستم گرمایش آنها الکتریکی یا گازی است.

در شکل زیر چند نمونه کوره ناپیوسته نشان داده شده است. نوع هر کوره را در هر یک از آنها مشخص کنید.

فعالیت کلاسی



شکل ۱۲- انواع کوره‌های ناپیوسته

- ۱- Shuttle
- ۲- Top hat
- ۳- Box

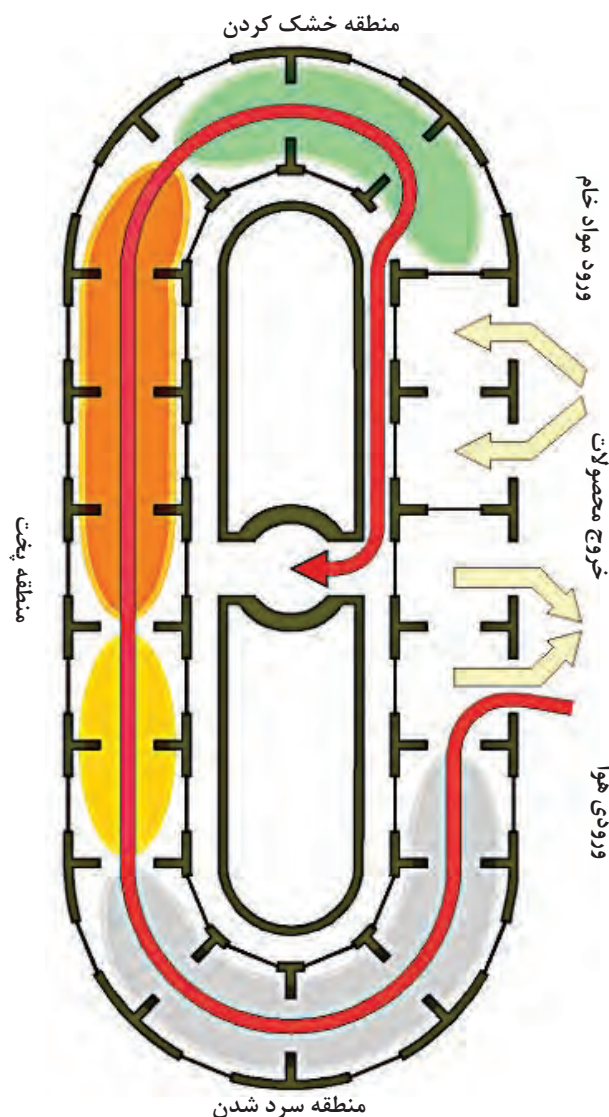
کوره پیوسته^۱

در کوره های پیوسته (مداوم)، چیدمان و پخت به صورت مداوم و پیوسته انجام می شود. این کوره ها ظرفیت تولید بالایی دارند. انواع کوره های پیوسته شامل کوره هوفمن، تونلی و رولری است.

۱ کوره هوفمن^۲: کوره هوفمن دارای تعدادی محفظه برای پخت است که کنار هم قرار دارند. در هر یک از محفظه های پخت دری برای بارگیری و تخلیه وجود دارد. در این کوره ها فراورده ها ثابت است و حرارت از محفظه ای به محفظه دیگر منتقل می شود تا فرایند پخت در هریک از محفظه ها انجام شود. عمل تخلیه فراورده های پخت شده و چیدمان فراورده های خشک شده در محفظه ای که سرد می شود به صورت هم زمان انجام می گیرد.

در این نوع کوره ها، برای صرفه جویی در مصرف سوخت و بازده بیشتر، هوای مورد نیاز برای احتراق مشعل ها از هوای داغ محفظه های دیگر که در حال سرد شدن هستند، تأمین می شود. کوره هوفمن برای پخت محصولات مانندی مانند آجر، سفال و دیرگداز مناسب است.

۲ کوره تونلی^۳: در کوره تونلی فرایند پخت محصولات هنگام عبور از داخل یک تونل داغ انجام می شود. این کوره ها به واگن هایی مجهز هستند که با حرکت بر روی ریل، وظیفه حمل فراورده ها را در تونل برعهده دارند. در واقع، برخلاف نوع هوفمن، محصولات متحرک و منبع حرارتی ثابت است.



شکل ۱۳- کوره هوفمن

۱- Continuous Furnace

۲- Hoffmann Kiln

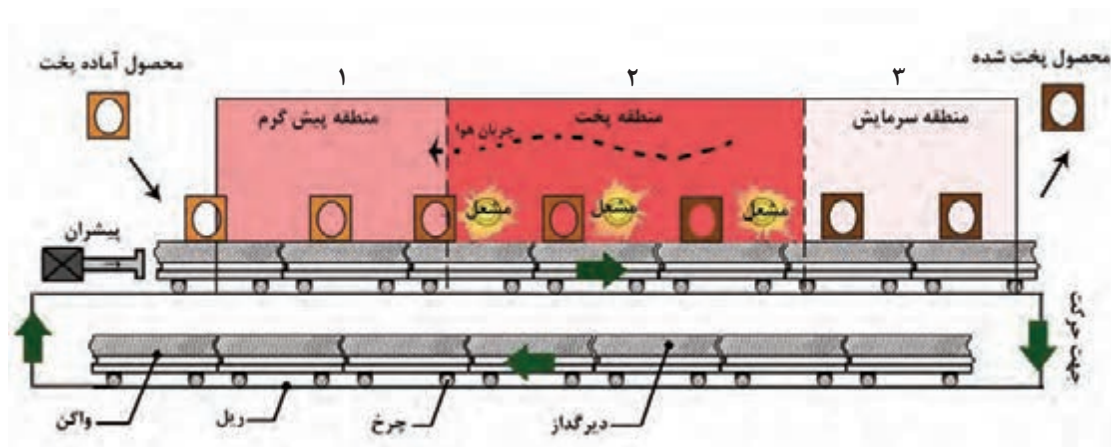
۳- Tunnel Kiln

کوره تونلی دارای سه بخش اصلی است:

۱ منطقه پیش گرم

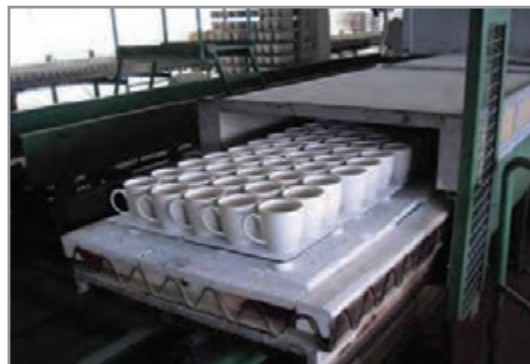
۲ منطقه پخت

۳ منطقه سرمایش



شکل ۱۴- قسمت‌های مختلف در کوره تونلی

در ساده‌ترین نوع کوره تونلی مشعل‌های منطقه پخت باعث گرم شدن هوای کوره می‌شوند و این هوا با حرکت به سمت ورودی تونل باعث پیش گرم شدن قطعات قبل از ورود به منطقه پخت می‌شود. در انتهای کوره با دمش هوا قطعات بر روی واگن‌های در حال خروج سرد می‌شوند. این کوره‌ها در ابعاد صنعتی ساخته می‌شوند و در صنایع آجر، سفال بام، مواد دیرگداز و انواع چینی به کار می‌روند.



شکل ۱۵- کوره تونلی

۳ **کوره رولری**: در کوره های رولری یا غلتکی، قطعات روی رولرهایی موازی چیده می شوند. رولرها با دوران همزمان و یکنواخت، وظیفه انتقال قطعات را در داخل کوره انجام می دهند. این فرایند به صورت پیوسته و برای قطعات مختلف انجام می گیرد. بدنه های پخت شده پس از خروج از کوره، از روی رولرهای در حال چرخش جمع آوری می شوند.



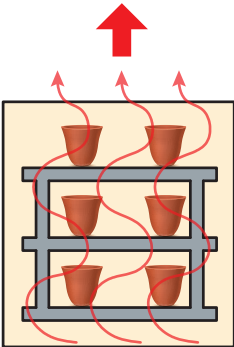
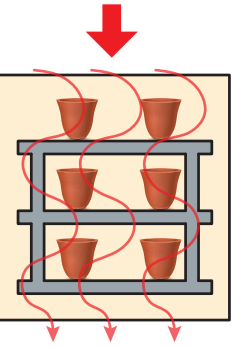
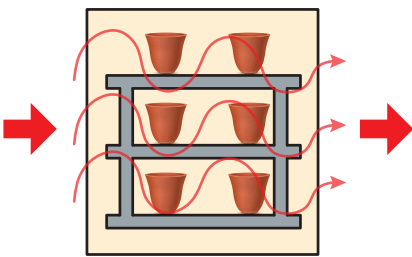
شکل ۱۶- کوره رولری

در کوره رولری هر منطقه شامل مشعل هایی در زیر و بالای رولرها است که دارای تجهیزات کنترل دستی یا خودکار برای کنترل شعله ها است. این کوره ها در صنعت کاشی و سرامیک های ساختمانی به صورت گسترده استفاده می شوند. کوره رولری مانند کوره تونلی دارای سه منطقه پیش گرم، منطقه پخت و منطقه سرمایش است.

گردش هوای داغ در کوره

گردش صحیح و یکنواخت هوای داغ در کوره و بین قطعات بر پخت یکنواخت قطعات بسیار مؤثر است. قطعات در مسیر جریان هوای داغ قرار می‌گیرند و پخت می‌شوند. بر اساس محل مکش هوای داغ، کوره‌ها به انواع فوقانی، تحتانی، تحتانی و عرضی تقسیم می‌شوند.

جدول ۶

	<p>کوره‌های با مکش فوقانی</p> <p>در این کوره‌ها هواکش در سقف کوره قرار دارد و گازهای داغ حاصل از احتراق از قسمت بالای کوره به دودکش منتقل و خارج می‌شوند.</p>
	<p>کوره‌های با مکش تحتانی</p> <p>هواکش یا دریچه خروج گازهای حاصل از احتراق در کف کوره قرار دارد.</p>
	<p>کوره‌های با مکش عرضی یا افقی</p> <p>حرکت گازها به صورت افقی است. احتراق در یک طرف کوره و دریچه خروج گازها در طرف دیگر کوره است.</p>



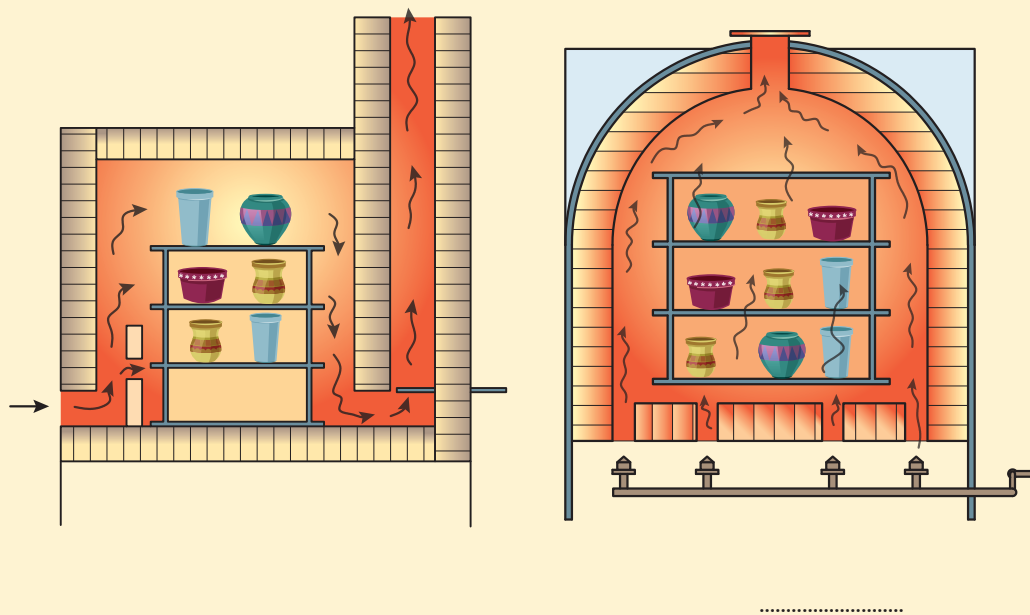
ب) کوره با مکش تحتانی



الف) کوره با مکش فوقانی

شکل ۱۷

نوع کوره های زیر را بر اساس جهت گردش هوا و محل مکش تعیین کنید.



شکل ۱۸

فعالیت کلاسی



انواع کوره بر اساس منبع تأمین حرارت

منبع تأمین کننده حرارت کوره‌ها می‌تواند متفاوت باشد.

<p>- کوره‌های با سوخت گاز بسیار رایج‌اند و در آنها از گاز طبیعی یا مایع استفاده می‌شود. هوا و گاز با نسبت مشخص ترکیب شده و وارد مشعل کوره می‌شوند. در این کوره‌ها برای تأمین هوا استفاده از دمنده لازم است.</p> <p>- در کوره‌های سوخت مایع از نفت، گازوئیل و مازوت استفاده می‌شود.</p> <p>- در کوره‌های با سوخت جامد از سوخت‌هایی مانند چوب، زغال سنگ و کک استفاده می‌شود.</p> <p>- این نوع کوره‌ها نیاز به کنترل زیاد دارند.</p>	<p>مشعلی (جامد، مایع یا گاز)</p>
<p>ساده‌ترین نوع کوره از لحاظ منبع حرارتی، کوره الکتریکی است. در این کوره‌ها از مقاومت الکتریکی المنت‌ها برای افزایش دمای آنها و ایجاد گرما استفاده می‌شود.</p>	<p>الکتریکی (المنّتی)</p>

فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۵: بررسی کوره‌های موجود در کارگاه هنرستان

مواد و ابزار: کوره‌های موجود در کارگاه، وسیله اندازه‌گیری طول، خودکار، کاغذ شرح فعالیت:

نوع کوره‌های موجود در کارگاه خود را از نظر منبع تأمین حرارت، عملکرد، مشخصات فنی و ابعاد بررسی کنید و در یک جدول به هنرآموز خود ارائه دهید.

انواع کوره‌ها برای پخت و فراوری مواد معدنی

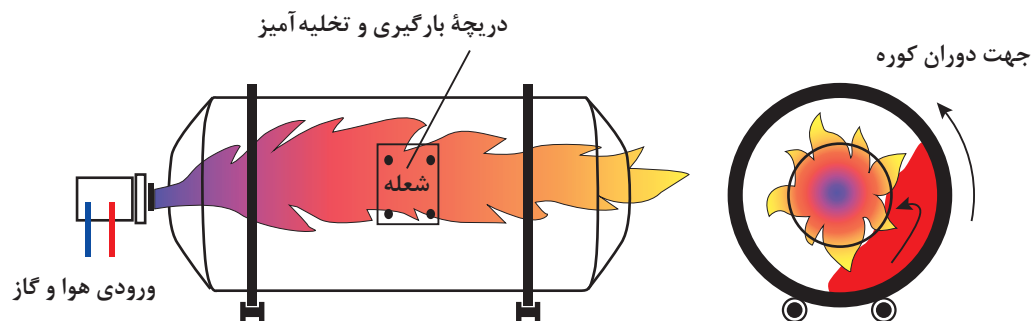
برخی از کوره‌ها برای پخت و فراوری مواد معدنی و تولید محصولات بی‌شکل مانند سیمان و فریت‌سازی به کار می‌روند. مهم‌ترین این نوع کوره‌ها، کوره دوار است که در انواع پیوسته و ناپیوسته استفاده می‌شود. کوره دوار، محفظه‌ای استوانه‌ای شکل است که معمولاً بر روی غلتک‌های بزرگی در حال دوران است.



نمودار ۵

- کورهٔ دوار^۱ ناپیوسته

کورهٔ دوار ناپیوسته، دارای دریچه‌ای برای پرکردن و تخلیهٔ آمیز است. این کوره به صورت افقی است و شعله از یک سوی آن وارد و از سوی دیگر آن خارج می‌شود. مواد با حرکت دورانی کوره، به حرکت در می‌آیند تا فرایند پخت آنها به صورت یکنواخت انجام گیرد. از این نوع کوره برای تهیه فریت شیشه نیز استفاده می‌شود.



شکل ۱۹- کورهٔ دوار ناپیوسته



شکل ۲۰- مجموعهٔ کورهٔ دوار ناپیوسته

کوره دوار پیوسته

کوره دوار پیوسته، استوانه‌ای طولیل و شیب‌دار است که مواد از یک سو وارد آن می‌شود و در جهت شیب کوره حرکت می‌کند تا از سوی دیگر آن تخلیه شود. معمولاً مشعل در قسمت تخلیه کوره تعبیه می‌شود. این نوع کوره برای تولید سیمان و گچ زیاد استفاده می‌شود.



شکل ۲۱- کوره دوار

فرایند کلسینه کردن دولومیت و تولید منیزیت کلسینه شده و ددبرن^۱ نیز در کوره‌های پیوسته انجام می‌گیرد. ددبرن فرایند پخت منیزیت در دمای ۱۵۰۰ تا ۲۰۰۰ درجه سلسیوس است که به آن سیاه‌سوزی نیز گفته می‌شود.

بیشتر بدانید



کوره‌های دوار پیوسته و ناپیوسته را از نظر ظرفیت تولید و ابعاد کوره با یکدیگر مقایسه کنید.

گفت و گو



اتمسفر کوره

محیط داخل کوره که محصولات سرامیکی در آن پخت می‌شوند، می‌تواند اکسیدی یا احیایی باشد. اگر محیط کوره از اکسیژن غنی باشد، اتمسفر کوره اکسیدی خواهد بود؛ در غیر این صورت، اتمسفر کوره احیایی است. اتمسفر احیایی از نظر اقتصادی مناسب نیست، چرا که نشان‌دهنده سوختن ناقص و هدر رفتن سوخت است. یکی از نشانه‌های اتمسفر احیایی مشاهده رنگ شعله از دریچه بازدید کوره است. اتمسفر کوره تأثیر مستقیم بر رنگ بدنه و لعاب دارد. برای مثال، آهن اکسید در اتمسفر احیایی خاکستری یا سیاه رنگ است، ولی در اتمسفر اکسیدی قهوه‌ای می‌شود. خاک رس حاوی مقداری آهن اکسید است که اگر در اتمسفر اکسیدی پخت شود، رنگی روشن و اگر در اتمسفر احیایی پخت شود، رنگی تیره خواهد داشت. رنگ تیره به دلیل تبدیل شدن مقداری از آهن اکسید به آهن فلزی است.

۱- Dead burn

نکته



چنانچه برای تغییر رنگ بدنه و لعاب به اتمسفر احیایی نیاز باشد، بهتر است از دمایی حدود ۲۰۰ درجهٔ سلسیوس کمتر از دمای پخت، میزان هوای ورودی به مشعل ها را کاهش داد. ولی نباید این دما کمتر از ۱۰۰۰ درجهٔ سلسیوس باشد تا مانع از خروج گازها از بدنه نشود. اتمسفر اکسیدی برای سوختن مواد آلی و خارج کردن آنها از بدنه مفید است.

بیشتر بدانید



برای پخت سرامیک های اکسیدی از اتمسفر اکسیدی یا خنثی استفاده می شود تا از کاهش کیفیت محصول نهایی جلوگیری شود؛ در حالی که برای پخت سرامیک های غیراکسیدی مانند سیلیکون کاربیدی (SiC) باید از اتمسفر احیایی استفاده کرد.

فعالیت کارگاهی



کار عملی ۶: اثر اتمسفر بر روی رنگ نمونه

مواد و ابزار: بوتۀ دیرگداز ۲ عدد، درپوش بوتۀ یک عدد، خاک رس قرمز، خاک اژه، کوره، ترازو

شرح فعالیت:

- ۱ متناسب با حجم بوتۀ، مقدار مساوی از خاک اژه را با خاک رس قرمز مخلوط کنید و داخل یکی از بوتۀ ها بریزید و درپوش آن را بگذارید.
- ۲ متناسب با حجم بوتۀ دوم، خاک رس قرمز در داخل آن بریزید.
- ۳ بوتۀ ها را داخل کوره قرار دهید.
- ۴ نمونه ها را در دمای ۹۵۰ درجهٔ سلسیوس به مدت زمان یک ساعت پخت کنید.
- ۵ پس از سرد شدن کوره، بوتۀ ها را از کوره خارج کنید و تفاوت رنگ نمونه ها را بررسی کنید.

نکات ایمنی و بهداشتی



- ۱ بدون استفاده از دستکش و انبر، نمونه را از کوره خارج نکنید.
- ۲ دقت کنید تا در هنگام وزن کردن، نمونه سرد باشد تا به ترازو آسیب نرسد.
- ۳ کار با کوره با هماهنگی هنرآموز انجام گیرد.

بیشتر بدانید



کوره هایی که برای پخت تحت اتمسفرهایی مانند نیتروژن و هیدروژن ساخته می شوند، از نوع مافلی هستند. در این کوره ها از جداره هایی استفاده می شود که از ورود هوا و اتمسفر حاصل از احتراق به محفظۀ پخت جلوگیری می شود و فقط حرارت شعله به صورت غیرمستقیم و از طریق تابش به قطعات می رسد.

کوره بانی

بر اساس نوع و ظرفیت هر کوره، در راه اندازی و کنترل کوره، باید نکات فنی مربوط به آن رعایت شود تا محصولات سرامیکی بی عیب ساخته شوند.

کوره بان^۱ شخصی است که وظیفه نظارت بر چیدمان قطعات در کوره، راه اندازی کوره و نظارت بر عملکرد آن تا تکمیل برنامه پخت و در نهایت خارج کردن قطعات از کوره را بر عهده دارد. فرایند پخت در کوره فارغ از تجهیزات کنترلی آن به نظارت پیوسته و دقیق کوره بان نیاز دارد. یک کوره بان باید به موارد زیر دقت داشته باشد و مرتب موارد مهم را یادداشت کند:

- زمان راه اندازی و اتمام برنامه پخت
- دمای کوره و انطباق آن با برنامه پخت
- تعمیرات و تغییرات اعمال شده در کوره
- تعداد و نوع محصولات پخت شده در کوره
- الگوی چیدمان قطعات و مبلمان در کوره
- شرایط سوخت و میزان مصرف آن

کوره ها درجه کوچکی برای بازرسی از شرایط کوره را دارند. کوره بان علاوه بر تجهیزات کنترل دمایی مانند ترموکوپل و مخروط زگر، می تواند بر اساس رنگ، محدوده دمایی داخل کوره را تشخیص دهد. هرچه رنگ داخل کوره روشن تر باشد، دمای آن بیشتر است. در جدول ۷ رنگ کوره بر اساس دما و شماره مخروط زگر آمده است.

جدول ۷

رنگ کوره	دما (درجه سلسیوس)	شماره مخروط زگر
قرمز تیره	۶۵۰-۷۵۰	۰۱۵
قرمز آلبالویی	۷۵۰-۸۱۵	۰۱۳
نارنجی	۸۱۵-۹۰۰	۱۰
زرد	۹۰۰-۱۰۹۰	۰۱
زرد روشن	۱۰۹۰-۱۳۱۵	۱۳
سفید	۱۳۱۵-۱۵۴۰	۱۹

پس از تکمیل فرایند پخت و پیش از تخلیه کوره، کوره بان باید به شرایط پخت محصولات در قسمت های مختلف کوره دقت کند تا از پخت یکنواخت محصولات در کل فضای کوره مطمئن شود. ممکن است برخی قسمت های کوره دمای بالاتری داشته باشد یا بالعکس برخی قسمت ها دمای کمتری داشته باشد. لذا اطلاع

۱- Firemaster

از مکان های دما بالا و دما پایین کوره برای اصلاح چیدمان قطعات یا تعمیر کوره پیش از انجام پخت بعدی ضروری است. معمولاً کوره بان ها پس از اطلاع از جاهای داغ و سرد کوره، قطعات را برحسب نوع و دمای پخت دسته بندی می کنند و محصولات با دمای پخت بالا را در نقاط دما بالا و قطعات با دمای پخت کمتر را در نقاط دما پایین کوره قرار می دهند.

پس از تکمیل برنامه پخت، سرمایش قطعات باید به آرامی انجام گیرد تا قطعات ترک نخورند. همچنین باید از تخلیه کوره در دمای بالاتر از ۲۰۰ درجه سلسیوس اجتناب کرد تا از تخریب دیرگدازهای کوره و قطعات در آن جلوگیری شود.

نکته



پرسش



یک کوره بان برای تشخیص یکنواختی دما در قسمت های مختلف کوره از چه روش هایی می تواند استفاده کند؟

عیوب ناشی از پخت در سرامیک ها

شاید مشاهده کرده باشید که گاهی در تهیه و پخت کیک به صورت دلخواه و سالم نیست و ممکن است عیوبی مانند تغییر شکل، ترک یا سوختگی در آن ایجاد شود. به نظر شما این مشکلات ناشی از چه دلایلی می تواند باشد؟



شکل ۲۲

در برخی از محصولات سرامیکی عیوبی مشاهده می شود که می تواند ناشی از دلایل متفاوتی باشد. رعایت نکردن اصول در آماده سازی مواد اولیه (مثلاً وجود ناخالصی و ناهمگنی در مواد اولیه) یا در مرحله شکل دهی و خشک کردن می تواند باعث ایجاد عیب در محصول سرامیکی شود. گاهی عیوب مشاهده شده می تواند مربوط به مرحله پخت سرامیک باشد.

در تهیه محصولات سرامیکی پس از پخت ممکن است در قطعه عیوبی مانند ترک، تغییر شکل و تابیدگی مشاهده شود که عوامل مختلفی باعث بروز این عیوب می شوند.



عیب بادکردگی^۱



عیب هسته سیاه^۲



عیب تاول زدن^۳



عیب ترک^۵



تابیدگی و تغییر شکل^۴

شکل ۲۳

-
- ۱- Black Core
 - ۲- Blistring
 - ۳- Bloating
 - ۴- Deformation
 - ۵- Crack



در جدول زیر عیوب قابل مشاهده در محصولات سرامیکی بیان شده است. با توجه به دلایل ارائه شده برای هر نوع عیب، با راهنمایی هنرآموز خود جدول را کامل کنید.

جدول ۸

نوع عیب	توضیحات
هسته سیاه (مغز سیاه)	دلیل در هنگام پخت لازم است کربن و برخی ترکیبات تجزیه گردند و از بدنه خارج شوند. ولی ممکن است به سبب کمبود اکسیژن در محیط کوره یا افزایش سریع دمای کوره در هنگام پخت بدنه : - کربن به صورت ناقص بسوزد و در بدنه باقی بماند. - آهن به صورت ناقص اکسید شود و آهن اکسید دو ظرفیتی (FeO) به جای Fe_2O_3 تشکیل شود.
	اثر آن در قطعه - ظاهر شدن رگه‌های سیاه یا خاکستری رنگ در بدنه - بروز حباب در سطح - کاهش استحکام قطعه
	راه حل
عیب تاول زدن	دلیل حرارت‌دهی زیاد قطعه یا حرارت‌دهی با سرعت خیلی بالا
	اثر آن در قطعه
	راه حل
بادکردگی	دلیل این عیب به دلیل تفجوشی (زینتر شدن) بدنه قبل از تجزیه و خروج گازها از داخل بدنه است.
	اثر آن در قطعه
	راه حل
تغییر شکل و تابیدگی	دلیل - یکنواخت نبودن حرارت در کوره باعث انقباض متفاوت در دو طرف قطعه می‌شود. - چیدمان نادرست و غیر اصولی بدنه‌ها در داخل کوره - انقباض پخت در قطعات مدور و توخالی مانند فنجان
	اثر آن در قطعه چیدن قطعات در کف کوره باعث انقباض کمتر قسمت پایین قطعه نسبت به قسمت بالایی قطعه می‌شود و یکنواخت نبودن انقباض باعث تغییر شکل و تاب برداشتن قطعه می‌شود.
	راه حل چیدن قطعات خام بر روی صفحه‌ای از جنس خود قطعه، باعث می‌شود که همراه با سطح زیرین خود منقبض و منبسط شود. استفاده از دیسک یا کاست‌های سرامیکی بر روی فنجان یا کاسه قرار دادن ظروف دهانه گشاد مانند فنجان و کاسه دو به دو روبه‌روی هم
ترک	دلیل وجود تنش در داخل بدنه : - در اثر سرعت حرارت‌دهی بالا - تبدیلات ساختاری - درصد رطوبت بالای قطعه (بالتر از ۵/۵ درصد)
	اثر آن در قطعه ایجاد شوک حرارتی در قطعه و در صورتی که قطعه نتواند شوک را تحمل کند، ترک و شکست در آن ایجاد می‌شود.
	راه حل



تمام عیوب مشاهده شده در قطعه پس از پخت مربوط به مرحله پخت نیست و ممکن است مربوط به مراحل آماده سازی آمیز، شکل دهی یا خشک کردن باشد که در مرحله پخت آشکار می شود.

اصول ایمنی در کار با کوره

ایمنی در کوره های آزمایشگاهی

- ۱ کوره های آزمایشگاهی باید تا حد امکان بالاتر از سطح زمین باشند تا در صورت آب گرفتگی کارگاه، کوره ایمن باشد.
- ۲ میز کوره آزمایشگاهی مستحکم و تراز باشد.
- ۳ در کوره در زمان روشن بودن باز نشود.
- ۴ از تجهیزات ایمنی مانند دستکش نسوز و انبر برای تخلیه کوره استفاده شود.
- ۵ از دست زدن به المنت کوره اجتناب شود.



شکل ۲۴

ایمنی در کوره های صنعتی

- ۱ از بالا رفتن و قدم گذاشتن بر سقف کوره اجتناب شود.
- ۲ به محیط داخل کوره خیره نشوید.
- ۳ تجهیزات کنترل حریق مانند کپسول ها در اطراف کوره مرتب کنترل و بازرسی شوند.
- ۴ از تخلیه کوره در دمای بالاتر از ۲۰۰ درجه سلسیوس اجتناب شود.

ارزشیابی نهایی شایستگی کسب مهارت پخت کردن سرامیک ها

<p>شرح کار:</p> <p>۱- آماده سازی کوره برای پخت</p> <p>۲- پخت انواع بدنه سرامیکی با ترکیبات مختلف</p> <p>۳- نظارت بر عملکرد کوره تا تکمیل برنامه پخت</p> <p>۴- خارج کردن صحیح قطعات از کوره</p>																															
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>انتخاب و به کارگیری کوره پخت سرامیک ها براساس جنس قطعه، نوع پخت، دمای پخت و منحنی پخت</p> <p>شاخص ها:</p> <p>تنظیم دمای کوره و زمان براساس منحنی پخت</p> <p>اطمینان از عملکرد صحیح کوره</p> <p>روشن کردن کوره و پخت بدنه های مختلف سرامیکی</p>																															
<p>شرایط انجام کار، ابزار و تجهیزات:</p> <p>مکان: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات ایمنی</p> <p>ابزار و تجهیزات: کوره، دستکش نسوز، تجهیزات اطفای حریق، سیستم کنترل دما (ترموکوپل و پیرومتر)، لباس کار مناسب، عینک محافظ اشعه مادون قرمز</p>																															
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th><th>مرحله کار</th><th>حداقل نمره قبولی از ۳</th><th>نمره هنرجو</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td><td>آماده سازی کوره برای پخت</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۲</td><td>پخت انواع بدنه سرامیکی با ترکیبات مختلف</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۳</td><td>نظارت بر عملکرد کوره تا تکمیل برنامه پخت</td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td>۴</td><td>خارج کردن صحیح قطعات از کوره</td><td>۱</td><td></td></tr> <tr> <td colspan="2"> شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت عمل و صحت، مسئولیت پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب </td><td>۲</td><td></td></tr> <tr> <td colspan="3">میانگین نمرات</td><td>*</td></tr> </tbody> </table> <p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ است.</p>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو	۱	آماده سازی کوره برای پخت	۲		۲	پخت انواع بدنه سرامیکی با ترکیبات مختلف	۲		۳	نظارت بر عملکرد کوره تا تکمیل برنامه پخت	۲		۴	خارج کردن صحیح قطعات از کوره	۱		شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت عمل و صحت، مسئولیت پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب		۲		میانگین نمرات			*
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو																												
۱	آماده سازی کوره برای پخت	۲																													
۲	پخت انواع بدنه سرامیکی با ترکیبات مختلف	۲																													
۳	نظارت بر عملکرد کوره تا تکمیل برنامه پخت	۲																													
۴	خارج کردن صحیح قطعات از کوره	۱																													
شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: دقت عمل و صحت، مسئولیت پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب		۲																													
میانگین نمرات			*																												



پودمان ۵

آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها



آزمون‌های کنترل کیفیت محصولات در هر صنعتی اهمیت زیادی دارد. عملکرد مناسب محصولات، شرایط کاری و امکان تولید به ویژگی‌های کمی و کیفی محصول وابسته است. مصرف‌کننده با کمک نتایج این آزمون‌ها می‌تواند اطلاعات قابل اعتمادی در مورد ویژگی‌های محصول کسب کند.

واحد یادگیری ۵

شایستگی آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها

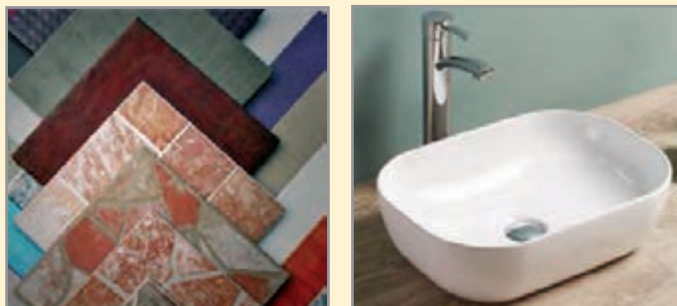
هدف از این شایستگی کسب دانش و مهارت انجام آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها است که برای بررسی ویژگی‌های محصولات سرامیکی خشک و پخت شده به کار می‌رود.

استاندارد عملکرد

نمونه‌سازی و انجام آزمون‌های خشک و پخت قطعات سرامیکی براساس استاندارد ملی ایران



با توجه به کاربرد محصولات نشان داده شده در شکل ۱، چه ویژگی‌هایی از آنها نیازمند ارزیابی است؟



شکل ۱

هدف از تولید هر محصولی رفع نیاز و برآورده ساختن خواسته‌های مصرف‌کنندگان است. کسب اطلاعات قابل اعتماد در مورد ویژگی‌های مواد و محصولات به برآورده شدن این هدف کمک می‌کند. در این راستا انجام آزمون‌های استاندارد الزامی است. از آزمون‌های رایج در صنعت، اندازه‌گیری استحکام مکانیکی است که براساس نوع تنش اعمالی دسته‌بندی می‌شوند.



با توجه به جدول ۱ نوع تنش را به شکل مربوطه وصل کنید.

جدول ۱- انواع تنش‌های مکانیکی

تنش	تصویر
کششی ○	
پیچشی ○	
فشاری ○	
برشی ○	
خمشی ○	

آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها بر اساس استانداردهای مشخصی انجام می‌شود با رعایت استاندارد انجام آزمون می‌توان نتایج را مقایسه و تحلیل کرد؛ با به کارگیری نتایج این آزمون‌ها کارایی و سوددهی در بخش صنعتی نیز افزایش می‌یابد. برخی از آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها در نمودار ۱ نشان داده شده است.

مقاومت به پخت

استحکام خمشی
پخت

استحکام خمشی
خشک

انقباض پخت

انقباض خشک

نمودار ۱- برخی از آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها

انقباض خشک



شکل ۲- تأثیر انقباض خشک در کاهش ابعاد نمونه

ابعاد قطعات سرامیکی در هنگام خشک شدن با از دست دادن آب کاهش می‌یابد. به این کاهش ابعاد، انقباض خشک گفته می‌شود. میزان انقباض خشک به عوامل مختلفی بستگی دارد. برخی از این عوامل در نمودار ۲ نشان داده شده است:

سرعت خشک شدن

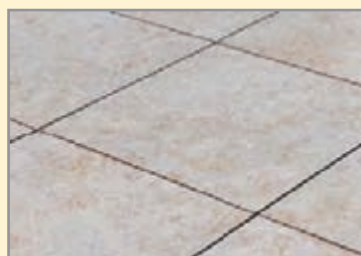
شرایط خشک شدن

مواد اولیه

روش شکل دهی

نمودار ۲- برخی از عوامل مؤثر بر انقباض

با دقت در شکل ۳ به سؤالات پاسخ دهید.



ج



ب



الف

شکل ۳- محصولات سرامیکی

۱ نوع روش شکل دهی هر محصول را مشخص کنید.

۲ درصد رطوبت کدام روش بیشتر است؟

۳ درصد انقباض در کدام روش بیشتر است؟

فعالیت کلاسی



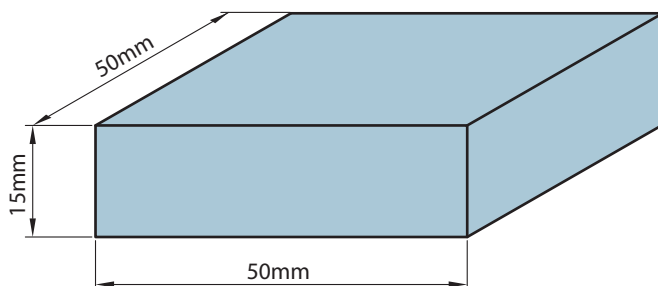
آگاهی از میزان انقباض محصولات سرامیکی در تولید این محصولات از اهمیت زیادی برخوردار است. در جدول ۲، درصد انقباض خشک چند ماده اولیه سرامیکی با هم مقایسه شده است.

جدول ۲- مقایسه انقباض خشک چند ماده اولیه

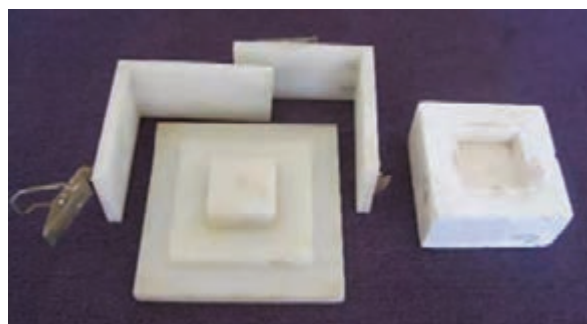
ماده اولیه	درصد انقباض خشک
کائولن زدلیتز Ia	۴/۶
کوارتز رسی زنوز نشسته	۲-۴
کوارتز رسی زنوز شسته	۳-۵
بال کلی آباده (SPV_1)	۵-۶
بال کلی طبس	۳-۶

اندازه‌گیری انقباض خشک

برای اندازه‌گیری انقباض خشک، اختلاف طول نمونه قبل و بعد از خشک‌شدن اندازه‌گیری می‌شود. به این منظور از نمونه مکعبی شکل به ابعادی که در شکل ۴ آمده است، استفاده می‌شود.



شکل ۴- ابعاد نمونه انقباض



شکل ۵- قالب و مادر قالب نمونه‌ساز انقباض

آمیز مورد نظر را ابتدا به صورت یک گل همگن درآورید و با روش ففرکورن گل را به شرایط ارتفاع ۱۶ میلی‌متر برسانید. از این گل برای تهیه نمونه‌های انقباض استفاده می‌شود.



ب

الف

شکل ۶- بررسی ارتفاع ۱۶ میلی‌متر در آزمون ففرکورن

آزمون انقباض خشک

۱ با استفاده از قالب انقباض، ۳ نمونه بسازید. در هنگام تهیه نمونه داخل قالب را با فویل پلاستیکی بپوشانید. قبل از خارج کردن نمونه از قالب، قطرهای نمونه را رسم کنید.



ج

ب

الف

شکل ۷- ساخت نمونه انقباض و رسم قطرها

۲ بعد از خارج کردن نمونه از قالب بلافاصله با شاخک‌های کولیس روی قطرها را علامت‌گذاری کنید.



شکل ۸- علامت‌گذاری به وسیله کولیس

۳ نمونه‌ها را به خشک‌کن منتقل کنید و دما را روی 5 ± 105 درجهٔ سلسیوس تنظیم کنید. نمونه‌ها را تا ثابت شدن وزن در خشک‌کن نگهداری کنید.



ب



الف

شکل ۹- انتقال نمونه‌های انقباض به خشک‌کن و تنظیم دما

۴ بعد از خشک شدن نمونه‌ها، آنها را با کمک انبر از خشک‌کن خارج کنید و به دسیکاتور انتقال دهید.



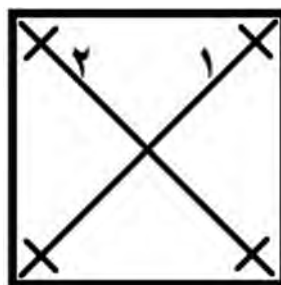
ب



الف

شکل ۱۰- انتقال نمونه‌های انقباض از خشک‌کن به دسیکاتور

۵ بعد از رسیدن نمونه‌ها به دمای محیط، دوباره قطرها را از محل علامت‌گذاری شده با کولیس اندازه‌گیری کنید. فاصله‌های علامت‌گذاری شده را قبل و بعد از خشک شدن در جدول نمونه مانند جدول ۳ یادداشت کنید و نمونه‌ها را برای انجام آزمایش انقباض پخت نگهداری کنید.



شکل ۱۱- اندازه‌گیری فاصلهٔ علامت‌ها در حالت خشک با کولیس

پودمان پنجم: آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها

۶ اطلاعات به‌دست آمده از مراحل ۱ تا ۵ را در جدول ۳ یادداشت کنید و طبق رابطه زیر درصد انقباض خشک را محاسبه کنید.

جدول ۳- ثبت نتایج انقباض خشک

شماره نمونه	علامت طول	طول تر (L_w) به mm	طول خشک (L_d) به mm	انقباض خشک (S_d) به درصد	میانگین انقباض خشک به درصد
۱	۱	۵۰			
	۲	۵۰			
۲	۱	۵۰			
	۲	۵۰			
۳	۱	۵۰			
	۲	۵۰			

رابطه محاسبه درصد انقباض خشک عبارت است از:

$$\%S_d = \frac{L_w - L_d}{L_w} \times 100$$

S_d : درصد انقباض خشک

L_w : طول تر (میلی‌متر)

L_d : طول خشک (میلی‌متر)

محاسبه مقدار انحراف معیار (تفرانسی)، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا

مثال: مقادیر انقباض خشک آزمایشی به شرح زیر است. مقدار انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را محاسبه کنید.

مقادیر انقباض خشک (%): ۸، ۸/۳، ۸/۴

حل:

۱ ابتدا میانگین (\bar{S}_t) اعداد انقباض را به‌دست آورید:

$$\bar{S}_t = \frac{8 + 8/3 + 8/4}{3} = 8/23$$

۲ مقدار انحراف معیار را با استفاده از رابطه زیر به‌دست آورید:

$$S = \pm \sqrt{\frac{1}{n-1} \times [(\bar{S}_t - a_1)^2 + (\bar{S}_t - a_2)^2 + \dots + (\bar{S}_t - a_n)^2]}$$

a_1 ، a_2 تا a_n مقادیر انقباض خشک و n تعداد آنها است.

$$S = \pm \sqrt{\frac{1}{3-1} \times [(8/23 - 8)^2 + (8/23 - 8/3)^2 + (8/23 - 8/4)^2]} = \pm 0/20$$

۳ مقدار انحراف معیار استاندارد را به شرح زیر به دست آورید:

$$S_t = \bar{S}_t \pm S = 8/23 \pm 0/20$$

۴ درصد خطا از رابطه زیر به دست می آید:

$$\text{درصد خطا} = \frac{S}{S_t} \times 100 = \frac{0/20}{8/23} \times 100 = 2/43\%$$

کار عملی ۱: اندازه گیری انقباض خشک

مواد و ابزار:

پودر ماده اولیه خشک شده در 105 ± 5 درجه سلسیوس به مقدار ۳۰۰ گرم، ترازو با دقت ۱ گرم، خشک کن آزمایشگاهی، قالب انقباض گچی یا فلزی، کولیس، فویل پلاستیکی به ابعاد مناسب، سطل پلاستیکی متوسط، کاردک

شرح فعالیت: نمونه آمیز سرامیکی موجود در کارگاه خود را به میزان ۳۰۰ گرم وزن کنید سپس آزمایش انقباض خشک را بر روی آن انجام دهید و انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را برای نتایج انقباض محاسبه کنید.

فعالیت
کارگاهی



۱ هنگام خروج نمونه ها از خشک کن از دستکش نسوز استفاده کنید.

نکات ایمنی
و بهداشتی



۱ برای نتیجه مطلوب، بهتر است از ترکیبات رسی استفاده کنید.

۲ بعد از علامت گذاری، نمونه ها را به نحوی جابه جا کنید که تغییر شکل پیدا نکنند.

۳ به منظور جلوگیری از ترک خوردن و متلاشی شدن نمونه ها قبل از انتقال به خشک کن، آنها را در هوای آزاد نگهداری کنید.

نکته



انقباض پخت



محصولات سرامیکی در فرایند پخت به دلیل همجوشی (زینتر شدن) دچار انقباض می شوند که مقدار آن اهمیت زیادی دارد.

شکل ۱۲- تأثیر انقباض پخت بر ابعاد نمونه



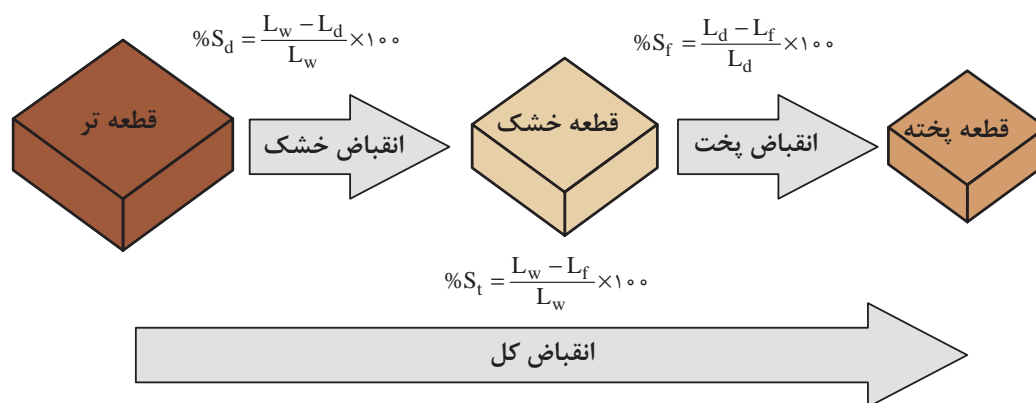
میزان تخلخل و دمای پخت چه تأثیری بر میزان انقباض پخت دارد؟

جدول ۴- مقایسه انقباض پخت چند ماده اولیه

درصد انقباض پخت	ماده اولیه
۱۲۰۰ درجه سلسیوس	
۹/۴	کائولن زدلیتز Ia
۵/۱	کائولن زنوز نشسته
۴/۵	کائولن زنوز شسته
۵/۰ - ۶/۰	بال کلی آباده (SPV _۱)
۵/۵ - ۶/۰	بال کلی طبس

آزمون انقباض پخت و کل

به منظور دستیابی به میزان انقباض پخت و کل، ابعاد قطعه بعد از پخت شدن اندازه‌گیری می‌شود. چنانچه درصد انقباض نسبت به حالت خشک محاسبه شود به آن انقباض پخت و اگر میزان انقباض نسبت به حالت تر محاسبه شود به آن انقباض کل گفته می‌شود.



شکل ۱۳- انقباض خشک و پخت

اطلاع از میزان انقباض پخت و کل قطعات سرامیکی برای دستیابی به ابعاد قابل قبول و پیش‌بینی شده محصول و طراحی و ساخت مدل اولیه و قالب از اهمیت زیادی برخوردار است. آزمون انقباض پخت و کل بر روی نمونه‌هایی که انقباض خشک آنها قبلاً اندازه‌گیری شده است، انجام می‌شود.

آزمون انقباض پخت

۱ نمونه‌های آماده شده برای آزمون انقباض خشک را با استفاده از کروم اکسید علامت‌گذاری کرده و به کوره الکتریکی منتقل کنید. در کوره را ببندید و کوره را برای پخت محصول تنظیم کنید. زمان ماندن در دمای حداکثر، ۶۰ دقیقه تنظیم شود.



ب



الف

شکل ۱۴- انتقال نمونه‌های انقباض به کوره و تنظیم دما و زمان پخت

۲ بعد از انجام فرایند پخت و رسیدن دمای کوره به دمای محیط، در کوره را باز کنید. نمونه‌ها را با کمک انبر از کوره خارج کنید و با کولیس طول قطرهای علامت‌گذاری شده را اندازه‌گیری کنید و نتایج را در جدولی مانند جدول ۵ ثبت کنید.



ب



الف

شکل ۱۵- خارج کردن نمونه‌های انقباض از کوره و اندازه‌گیری

۳ با استفاده از رابطه‌های زیر درصد انقباض پخت و کل را محاسبه کنید.

$$\%S_f = \frac{L_d - L_f}{L_d} \times 100$$

$$\%S_t = \frac{L_w - L_f}{L_w} \times 100$$

S_f : درصد انقباض پخت

S_t : درصد انقباض کل

L_w : طول تر (میلی‌متر)

L_d : طول خشک (میلی‌متر)

L_f : طول پخت (میلی‌متر)

جدول ۵- ثبت نتایج آزمون انقباض پخت و کل

درصد انقباض پخت $\%S_f$	طول به mm			علامت طول	شماره نمونه
	طول پخت (L_f)	طول خشک (L_d)	طول تر (L_w)		
			۵۰ ۵۰	۱ ۲	۱
			۵۰ ۵۰	۳ ۴	۲
			۵۰ ۵۰	۵ ۶	۳
	میانگین				

اطلاعات حاصل از آزمون انقباض یک بدنهٔ چینی در جدول ۶ آمده است. درصد انقباض خشک، انقباض پخت، انقباض کل، میزان انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطای هر مرحله را محاسبه کنید.

فعالیت کلاسی



جدول ۶

شماره نمونه	علامت طول	طول به mm		
		طول تر (L_w)	طول خشک (L_d)	طول پخت (L_f)
۱	۱	۵۰	۴۹/۱	۴۱/۶
	۲	۵۰	۴۸/۹	۴۱/۲
۲	۳	۵۰	۴۹/۳	۴۰/۸
	۴	۵۰	۴۹	۴۱/۱
۳	۵	۵۰	۴۹/۵	۴۰/۶
	۶	۵۰	۴۹/۲	۴۰/۴

فعالیت
کارگاهی



کار عملی ۲: اندازه‌گیری انقباض پخت و کل در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس
مواد و ابزار:

کولیس، کوره الکتریکی ۱۲۰۰ درجه سلسیوس، سه عدد نمونه انقباض خشک‌شده در دمای 105 ± 5 درجه سلسیوس

شرح فعالیت:

۱ نمونه‌های مورد آزمون در کار عملی ۱ را با کمک کروم اکسید یا ماده رنگی دیگری که در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس از بین نرود، علامت‌گذاری کنید و در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس پخت کنید و انقباض پخت، انقباض کل، انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطای نتایج را محاسبه کنید.

۲ نتایج آزمایش انقباض پخت و کل گروه خود و سایر گروه‌ها را در جدولی مانند جدول ۷ ثبت کنید و نتایج گروه‌ها را با هم مقایسه کنید. علت تفاوت نتایج گروه‌ها را بررسی کنید و به هنرآموز خود گزارش دهید.

جدول ۷- ثبت نتایج انقباض پخت و کل تمام گروه‌ها

شماره گروه	میانگین انقباض سه نمونه به درصد	
	درصد انقباض پخت S_f %	درصد انقباض کل S_t %
۱		
۲		
۳		
۴		
۵		
۶		
۷		



- ۱ از باز کردن در کوره هنگام فرایند پخت خودداری کنید.
- ۲ برای خارج کردن نمونه‌ها در صورتی که کوره به دمای محیط نرسیده است، از انبر، عینک محافظ و دستکش نسوز استفاده کنید.



کار عملی ۳: اندازه‌گیری انقباض پخت و کل در دمای ۱۲۰۰ درجه سلسیوس مواد و ابزار:

کولیس، کوره الکتریکی ۱۲۰۰ درجه سلسیوس، سه عدد نمونه انقباض خشک شده در دمای 105 ± 5 درجه سلسیوس

شرح فعالیت:

۱ نمونه‌های پخت شده در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس کار عملی ۲ را در دمای ۱۲۰۰ درجه سلسیوس پخت کنید و انقباض پخت، انقباض کل، انحراف معیار، انحراف استاندارد و درصد خطای نتایج را محاسبه کنید.

۲ نتایج آزمایش انقباض پخت و کل گروه خود و سایر گروه‌ها را در جدولی مانند جدول ۸ ثبت کنید و نتایج گروه‌ها را با هم مقایسه کنید. علت تفاوت نتایج گروه‌ها را بررسی کنید و به هنرآموز خود گزارش دهید.

جدول ۸- ثبت نتایج انقباض پخت و کل تمام گروه‌ها

شماره گروه	میانگین انقباض سه نمونه به درصد	
	درصد انقباض پخت $\%S_f$	درصد انقباض کل $\%S_t$
۱		
۲		
۳		
۴		
۵		
۶		
۷		



- ۱ از باز کردن در کوره هنگام فرایند پخت خودداری کنید.
- ۲ برای خارج کردن نمونه‌ها در صورتی که کوره به دمای محیط نرسیده است، از انبر، عینک محافظ و دستکش نسوز استفاده کنید.

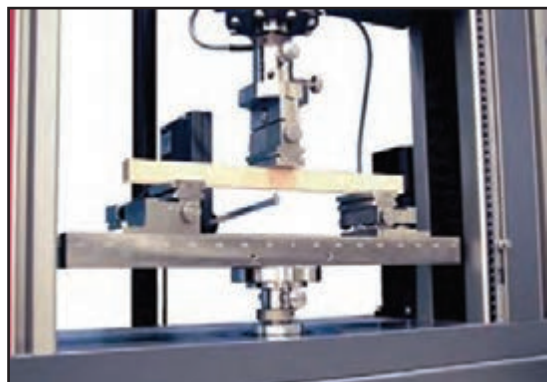
آزمون استحکام بدنه‌های سرامیکی

پرسش



۱ آیا استحکام قطعه سرامیکی پس از خشک شدن و پخت دارای اهمیت است؟

۲ آیا استحکام قطعه پس از این دو مرحله یکسان است؟



در طی فرایند تولید و هنگام به کارگیری قطعات سرامیکی، تنش‌های متنوعی به آن وارد می‌شود؛ بنابراین قطعات برای غلبه بر این تنش‌ها باید استحکام کافی داشته باشند. استحکام خمشی و فشاری از رایج‌ترین پارامترها جهت ارزیابی عملکرد قطعه هستند.

استحکام خمشی به میزان مقاومت یا توانایی جسم در تحمل نیروهای خمشی بدون آنکه شکسته شود، گفته می‌شود. آزمون استحکام خمشی در دو حالت خشک و پخت روی قطعات سرامیکی انجام می‌شود. برای اندازه‌گیری استحکام خمشی از روش‌های بارگذاری سه نقطه‌ای و چهار نقطه‌ای استفاده می‌شود.

روش سه نقطه‌ای اندازه‌گیری استحکام خمشی در شکل ۱۶ نشان داده شده است.

استحکام خمشی خشک (خام)

در جدول ۹ استحکام خمشی خشک چند ماده اولیه سرامیکی آمده است.

جدول ۹- مقایسه استحکام خمشی خشک چند ماده اولیه

ماده اولیه	استحکام خمشی خشک ($\text{N/mm}^2 = \text{MPa}$)
کائولن زدلیتز Ia	۱/۲
کوارتز رسی زنوز نشسته	۰/۲ - ۰/۵
کوارتز رسی زنوز شسته	۰/۵ - ۰/۶
بال کلی آباده (SPV_1)	۲-۴
بال کلی طیس	۱/۵-۴



شکل ۱۷- وزن کردن مواد اولیه

آزمون استحکام خمشی خشک

اندازه‌گیری استحکام خمشی خشک آمیز سرامیکی شامل مراحل زیر است:

- ۱ مقدار ۲ کیلوگرم از پودر ماده اولیه یا آمیز سرامیکی را وزن کنید.
- ۲ با آمیز، گل پلاستیک همگنی تهیه کنید که با روش ففرکورن به شرایط ارتفاع ۱۶ میلی‌متر رسیده باشد.
- ۳ یا ۴ عدد قالب نمونه‌ساز استحکام خمشی آماده کنید.



ب



الف

شکل ۱۸- مادر قالب و قالب گچی نمونه‌ساز استحکام خمشی

- ۴ با استفاده از قالب‌ها ۱۸ تا ۲۰ عدد نمونه برای آزمایش استحکام خشک و پخت آماده کنید. قبل از خروج نمونه‌ها از قالب، دو طرف آنها را کدگذاری کنید.

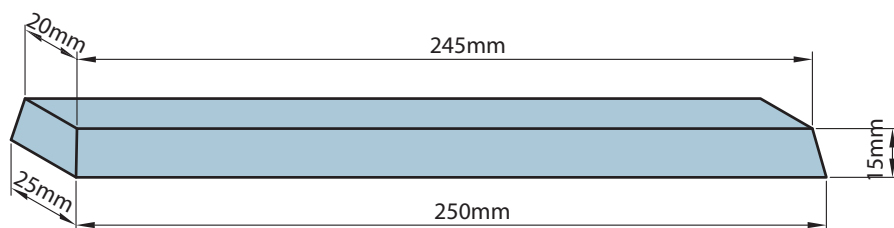


ب



الف

شکل ۱۹- ساخت نمونه استحکام خمشی و کدگذاری



شکل ۲۰- ابعاد نمونه استحکام خمشی



دقت کنید نمونه‌های تهیه شده در هیچ نقطه‌ای ترک، حفره و نواقص ظاهری نداشته باشد.

برای ساخت نمونه استحکام بهتر است گل به صورت یک فتیله آماده شده و یکجا در قالب نمونه‌ساز قرار گیرد. آماده کردن نمونه به صورت مرحله‌ای و قرار دادن آن در قالب به صورت لایه لایه احتمال ایجاد ترک در نمونه را افزایش می‌دهد.

۵ بعد از انقباض نمونه‌ها، آنها را از قالب خارج کنید و بر روی یک صفحه چوبی یا کاشی بدون لعاب قرار دهید.



الف

ب

شکل ۲۱- خارج کردن نمونه‌های استحکام خمشی خشک از قالب

۶ نمونه‌ها را برای مدت کافی خارج از خشک‌کن نگهداری کنید تا به حالت چرمینه برسند. سپس نمونه‌ها را به خشک‌کن با دمای 105 ± 5 درجه سلسیوس منتقل کنید.



استاندارد مدت زمان فرایند خشک شدن نمونه‌ها، ثابت ماندن وزن است.



الف

ب

شکل ۲۲- انتقال نمونه‌های استحکام خمشی خشک به خشک‌کن و تنظیم دما

۷ بعد از ثابت شدن وزن نمونه‌ها، آنها را در دسیکاتور قرار دهید و پس از رسیدن به دمای محیط، ۶ نمونه را برای آزمون استحکام خمشی خشک انتخاب کنید و ۶ نمونه دیگر را برای آزمون استحکام خمشی پخت کنار بگذارید.



شکل ۲۳- انتقال نمونه‌های استحکام خمشی خشک از خشک‌کن به دسیکاتور

۸ فاصله بین دو تکیه‌گاه دستگاه استحکام سنج خمشی را تنظیم کنید.

۹ با استفاده از دستگاه استحکام‌سنج خمشی، استحکام خمشی خشک ۶ نمونه را اندازه بگیرید و در جدول ثبت کنید.



شکل ۲۴- اندازه‌گیری استحکام خمشی خشک نمونه‌ها

۱۰ با کمک کولیس قاعده‌ها و ارتفاع نمونه را در مقطع شکست اندازه بگیرید و در جدول ۱۰ ثبت کنید. همچنین فاصله بین دو تکیه‌گاه را در جدول ۱۰ برای هر نمونه یادداشت کنید.



شکل ۲۵- اندازه‌گیری ابعاد مقطع شکست نمونه استحکام خمشی خشک

۱۱ با استفاده از رابطه زیر استحکام خمشی خشک نمونه‌ها را محاسبه کنید و در پایان میانگین استحکام نمونه‌ها را به عنوان استحکام خمشی خشک‌آمیز اعلام کنید.

$$\sigma = \frac{3PL}{2bh^2}$$

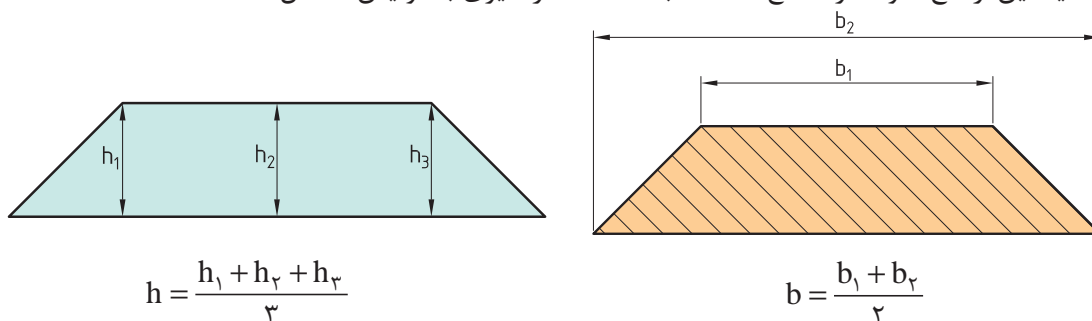
σ : استحکام خمشی به N/mm^2 یا MPa

P : نیروی شکست به N

L : فاصله تکیه‌گاه دستگاه استحکام‌سنج به mm

b: میانگین قاعده‌های نمونه در مقطع شکست به mm (اندازه‌گیری با کولیس)

h: میانگین ارتفاع نمونه در مقطع شکست به mm (اندازه‌گیری با کولیس حداقل سه نقطه)



جدول ۱۰- نتایج استحکام خمشی خشک

استحکام خمشی خشک N/mm ² =MPa	ارتفاع مقطع شکست نمونه mm				قاعده‌های مقطع شکست نمونه mm			نیروی شکست N	فاصله تکیه‌گاه mm	شماره نمونه
	h	h _۲	h _۳	h _۱	b	b _۲	b _۱			
										۱
										۲
										۳
										۴
										۵
										۶
میانگین استحکام خمشی خشک ماده اولیه										

کار عملی ۴: اندازه‌گیری استحکام خمشی خشک

مواد و ابزار:

پودر ماده اولیه خشک شده در 5 ± 105 درجه سلسیوس به مقدار تقریبی ۲۰۰۰ گرم، ترازو با دقت ۱ گرم، خشک‌کن آزمایشگاهی، قالب گچی نمونه‌ساز استحکام، کولیس، ظرف پلاستیکی متوسط، کاردک یا سیم برش گل، دستگاه استحکام‌سنج خمشی، استوانه مدرج، پایه چوبی یا کاشی بدون لعاب

شرح فعالیت:

آزمون استحکام خمشی خشک را برای یک ماده رسی یا یک آمیز سرامیکی موجود در کارگاه خود برای ۶ نمونه طبق مراحل گفته شده در متن درس انجام دهید.

فعالیت
کارگاهی



برای خارج کردن نمونه‌ها از خشک‌کن، در صورتی که دمای آن به دمای محیط نرسیده است، از انبر و دستکش نسوز استفاده کنید.

نکات ایمنی
و بهداشتی



نکته



- ۱ از انجام آزمون بر روی نمونه‌های معیوب خودداری کنید.
- ۲ برای اطمینان از ثبت اعداد، اندازه‌ها و عدد شکست را بر روی یک نیمه از نمونه‌ها با مداد ثبت کنید.

مقدار انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را برای مقادیر استحکام خمشی خشک در کار عملی شماره ۴ به دست آورید.

فعالیت کلاسی



استحکام خمشی پخت

محصولات سرامیکی برای کاربرد مناسب باید دارای استحکام پس از پخت کافی باشند. آزمون استحکام خمشی پخت، بر روی نمونه‌های پخت شده انجام می‌شود.

آزمون استحکام خمشی پخت

۱ نمونه‌های آماده شده را پس از خشک شدن در دمای 105 ± 5 درجه سلسیوس به کوره منتقل کنید و در دمای 900 درجه سلسیوس پخت کنید. مدت زمان ماندن نمونه‌ها در دمای حداکثر، 60 دقیقه در نظر گرفته شود.



ب



الف

شکل ۲۶- انتقال نمونه‌های استحکام خمشی خشک به کوره و تنظیم دمای کوره

۲ مراحل آزمون و ثبت نتایج و محاسبه استحکام خمشی پخت مشابه با استحکام خمشی خشک است.



کار عملی ۵: اندازه‌گیری استحکام خمشی پخت در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس مواد و ابزار:

نمونه‌های پخته شده استحکام خمشی، کوره الکتریکی ۱۲۰۰ درجه سلسیوس، کولیس، دستگاه استحکام‌سنج خمشی، کروم اکسید یا ماده رنگی مشابه برای کدگذاری
شرح فعالیت:

- ۱ عدد ۶ از نمونه‌های استحکام را که در کار عملی ۴ تهیه شده‌اند، انتخاب کنید و با استفاده از کروم اکسید علامت‌گذاری کنید. (در صورتی که قبلاً علامت‌گذاری کرده‌اید، نیاز به علامت‌گذاری مجدد نیست).
- ۲ نمونه‌ها را در کوره با دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس پخت کنید. زمان ماندن در دمای حداکثر را ۶۰ دقیقه تنظیم کنید.
- ۳ نمونه‌ها را پس از خارج کردن از کوره و رسیدن به دمای محیط توسط دستگاه استحکام‌سنج خمشی، تحت آزمایش قرار دهید.
- ۴ نتایج آزمون را ثبت کنید و استحکام خمشی پخت نمونه‌ها را محاسبه کنید.



- ۱ از روی هم چیدن تعداد زیادی نمونه در کوره خودداری کنید.
- ۲ قطعات سالم را در کوره بارگیری کنید.
- ۳ در طول مدت زمان پخت از باز کردن در کوره خودداری کنید.



انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را برای مقادیر استحکام خمشی پخت در کار عملی شماره ۵ به دست آورید.



کار عملی ۶: اندازه‌گیری استحکام خمشی پخت در دمای ۱۲۰۰ درجه سلسیوس مواد و ابزار:

نمونه‌های پخته شده استحکام خمشی، کوره الکتریکی ۱۲۰۰ درجه سلسیوس، کولیس، دستگاه استحکام‌سنج خمشی، کروم اکسید برای علامت‌گذاری
شرح فعالیت:

- ۱ عدد ۶ از نمونه‌های استحکام را که در کار عملی ۴ تهیه شده‌اند، انتخاب کنید و با استفاده از اکسید کروم علامت‌گذاری کنید. (در صورتی که قبلاً علامت‌گذاری کرده‌اید، به علامت‌گذاری دوباره نیاز نیست).
- ۲ نمونه‌ها را در کوره با دمای ۱۲۰۰ درجه سلسیوس پخت کنید. زمان ماندن در دمای حداکثر را ۶۰ دقیقه تنظیم کنید.
- ۳ نمونه‌ها را پس از خارج کردن از کوره و رسیدن به دمای محیط توسط دستگاه استحکام‌سنج خمشی تحت آزمایش قرار دهید.
- ۴ نتایج آزمون را ثبت کنید و استحکام خمشی پخت نمونه‌ها را محاسبه کنید.



در طول مدت زمان پخت از باز کردن در کوره خودداری کنید.

۱ از روی هم چیدن تعداد زیادی نمونه در کوره خودداری کنید.

۲ قطعات سالم را در کوره بارگیری کنید.

۳ به منظور اطمینان بیشتر از نتایج، یک یا دو نمونه بیشتر در کوره قرار دهید.

انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را برای مقادیر استحکام خمشی پخت در کار عملی شماره ۶ به دست آورید.

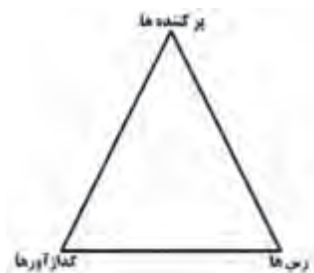
مقاومت پخت



شکل ۲۷- بطری شیشه‌ای و پلی اتیلن

کار عملی ۷: تعیین مقاومت حرارتی ماده شیشه‌ای و پلاستیکی
مواد و ابزار: یک بطری شیشه‌ای و یک بطری PE (یکبار مصرف) و آب داغ
شرح فعالیت:

دو بطری نوشابه، یکی از جنس شیشه و یکی از جنس PE^۱ (یکبار مصرف)، تهیه کنید. مقداری آب را در یک کتری به جوش آورید و با رعایت نکات ایمنی و حفاظتی، آب درحال جوش را به هر دو بطری اضافه کنید، واکنش بطری‌ها را مشاهده کرده و نتیجه را یادداشت کنید.



در شکل ۲۸ گروه‌های اصلی تشکیل‌دهنده محصولات سرامیکی نشان داده شده است. هر یک از این مواد ویژگی‌های متفاوت دارند و بنابراین در برابر افزایش دما رفتار متفاوتی از خود نشان می‌دهند.

شکل ۲۸- گروه‌های اصلی تشکیل‌دهنده محصولات سرامیکی

برای مثال مواد گدازآور در بدنه باعث تغییر شکل محصول در حین پخت خواهند شد. در نمودار ۳ عوامل دیگری که بر رفتار محصولات سرامیکی در حین پخت مؤثرند آورده شده است. میزان تغییر شکل قطعات در هنگام پخت به کمک آزمایش مقاومت پخت بررسی می‌شود. به عبارتی، این آزمون به بررسی رفتار مواد اولیه یا ترکیب‌های سرامیکی در حین پخت در دماهای مختلف می‌پردازد.

ابعاد قطعه	میزان گداز آورها	دمای پخت	زمان ماندن در دمای پخت	دانه‌بندی مواد اولیه	تخلخل قطعه
------------	------------------	----------	------------------------	----------------------	------------

نمودار ۳- عوامل مؤثر بر رفتار محصولات سرامیکی در حین پخت

نام چند ماده اولیه سرامیکی که مقاومت به پخت محصول را افزایش می‌دهند، پیدا کنید و با سایر هنجریان به اشتراک بگذارید.

تحقیق کنید

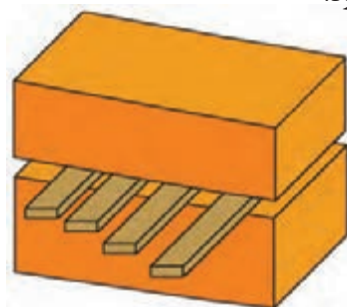


روش‌های آزمون مقاومت پخت:

۱ روش مقایسه‌ای: در این روش نمونه مورد آزمون با یک نمونه شاهد که دارای همان ابعاد است، در دمای مشخص پخته می‌شود و سپس با یکدیگر مقایسه می‌شوند.

۲ اندازه‌گیری میزان قوس یا خم شدن نمونه بعد از پخت:

الف) روش یک تکیه‌گاهی: در این روش تعدادی خط‌کش با ابعاد استاندارد تهیه می‌شوند و روی یک آجر دیرگداز طوری چیده می‌شوند که به ترتیب لبه‌های آزاد خط‌کش‌ها ۵، ۶، ۷ و ۸ سانتی‌متر باشد. میزان خم شدن نمونه‌ها بعد از پخت بررسی می‌شود.



شکل ۲۹- آزمایش مقاومت پخت یک تکیه‌گاهی

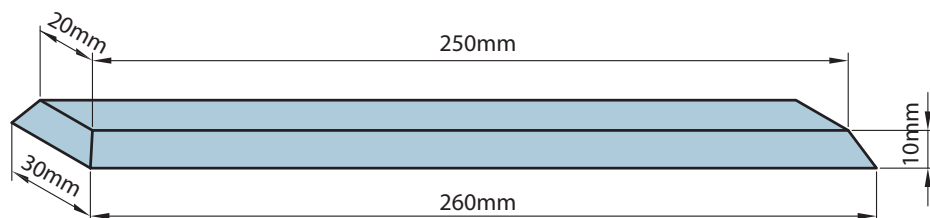


شکل ۳۰- آزمایش مقاومت پخت دو تکیه‌گاهی

ب) روش دو تکیه‌گاهی: در این روش نمونه به صورت خط‌کش با ابعاد مشخص تهیه می‌شود و میزان قوس قطعه بعد از پخت اندازه‌گیری می‌شود.

آزمون مقاومت پخت:

برای انجام آزمون مقاومت پخت ابتدا باید نمونه‌هایی با شرایط یکسان و استاندارد تهیه کرد. نمونه‌ها به شکل و ابعاد شکل ۳۱ توسط قالب‌های گچی با ابعاد استاندارد ساخته می‌شود.



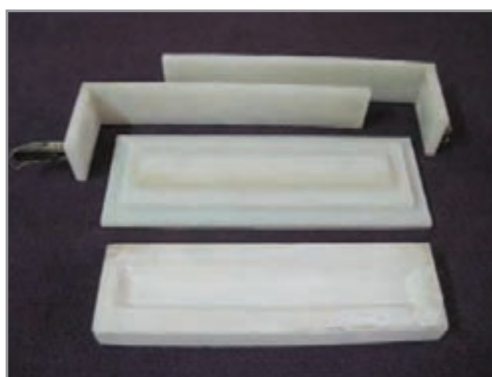
شکل ۳۱- ابعاد نمونه مقاومت به پخت

ساخت نمونه مقاومت به پخت:

۱ با استفاده از قالب گچی و گل پلاستیک تهیه‌شده از آمیز موجود در کارگاه، ۴ نمونه بسازید که کاملاً تخت و بدون عیب باشد.



ب



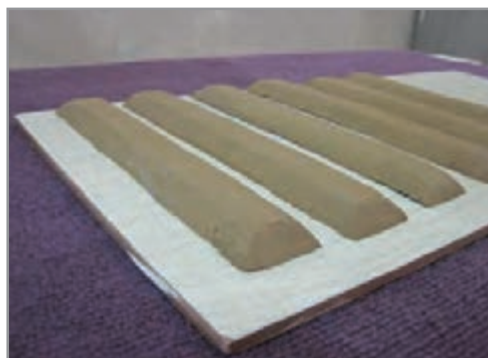
الف

شکل ۳۲- ساخت نمونه‌های مقاومت به پخت

۲ بعد از رسیدن نمونه‌ها به حالت چرمینه، آنها را به خشک‌کن با دمای 105 ± 5 درجه سلسیوس منتقل کنید تا کاملاً خشک شوند.



ب



الف

شکل ۳۳- انتقال نمونه‌های مقاومت به پخت به خشک‌کن

۳ دو نمونه خشک شده سالم را در کوره بر روی تکیه گاه هایی با فاصله ۱۸۰ میلی متر قرار دهید. می توانید از پایه هایی که برای این منظور طراحی می شود، استفاده کنید.



شکل ۳۴- قرار دادن نمونه های مقاومت به پخت در کوره

۴ در کوره را ببندید و دما و زمان پخت را تنظیم کنید.



شکل ۳۵- تنظیم دمای کوره حاوی نمونه های مقاومت به پخت

۵ بعد از پخت نمونه ها و رسیدن به دمای محیط، آنها را از کوره خارج کنید و روی یک برگ کاغذ طوری قرار دهید که بتوانید میزان قوس را اندازه بگیرید. با توجه به شکل ۳۶ بزرگ ترین فاصله که بین خط افقی اولیه (A در حالت خشک) و خط قوس دار بعد از پخت (B) حاصل شده است، اندازه گیری می شود و با دقت

میلی‌متر به عنوان مقاومت پخت تعیین می‌شود.



شکل ۳۶- اندازه‌گیری میزان انحنای نمونه مقاومت به پخت

معمولاً این آزمایش در دماهای مختلفی انجام می‌شود. در روش یک تکیه‌گاهی حداقل ۴ نمونه انتخاب می‌شود و در کوره قرار می‌گیرد. در این روش نیز میزان انحنای نمونه‌ها معیار مقاومت به پخت است.

کار عملی ۸: اندازه‌گیری مقاومت پخت

مواد و ابزار:

خاک‌های رسی یا ترکیب‌های سرامیکی موجود در کارگاه به مقدار ۵۰۰ گرم برای هر نمونه، قالب نمونه‌ساز، کوره الکتریکی ۱۲۰۰ درجه سلسیوس، خشک‌کن آزمایشگاهی، انبر، کاردک، ظرف پلاستیکی، همزن دستی، دستکش نسوز، خط‌کش فلزی، پایه‌های دیرگداز

شرح فعالیت:

۱ با استفاده از مواد اولیه یا ترکیب‌های موجود در کارگاه نمونه‌های مقاومت به پخت بسازید و آزمون مقاومت به پخت را با هر دو روش یک تکیه‌گاهی و دوتکیه‌گاهی انجام دهید. برای هر یک از این روش‌ها آزمایش را در دو دما انجام دهید.

۲ نتایج حاصل از آزمون انجام شده به دو روش را جمع‌آوری و مقایسه کنید و تفاوت‌ها را تحلیل کنید و در کلاس ارائه دهید.

فعالیت
کارگاهی





- ۱ قبل از خروج نمونه‌ها از قالب، آنها را کدگذاری کنید.
- ۲ در زمان پخت از باز کردن در کوره خودداری کنید.
- ۳ هنگام کار با کوره گرم از دستکش و انبر بوته استفاده کنید.



- ۱ با رسم جدول، نتایج آزمون‌های خود را در حالت‌ها و دماهای مختلف مقایسه کنید و تحلیل مناسبی ارائه دهید.
- ۲ میزان انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را برای نتایج آزمون خود محاسبه کنید.
- ۳ با رسم جدول، نتایج آزمون‌های خود و سایر گروه‌ها را ثبت کنید و مقایسه و تحلیل مناسبی ارائه دهید.
- ۴ میزان انحراف معیار، انحراف معیار استاندارد و درصد خطا را برای نتایج آزمون تمام گروه‌ها محاسبه کنید.



- ۱ با بررسی نتایج گروه‌ها می‌توانید رفتار مواد مختلف را بررسی کنید.
- ۲ دقت کنید هنگام مقایسه، شرایط مربوط به نمونه‌ها یکسان باشد و فقط یک معیار متفاوت در نظر گرفته شود. برای مثال، فقط ترکیب یا دما تغییر کند.

ارزشیابی نهایی شایستگی کسب مهارت انجام آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها

شرح کار:

- ۱- انجام آزمون انقباض خشک
- ۲- انجام آزمون انقباض پخت و کل
- ۳- انجام آزمون استحکام خمشی خام
- ۴- انجام آزمون استحکام خمشی پخت و کل
- ۵- انجام آزمون مقاومت پخت

استاندارد عملکرد:

نمونه‌سازی و انجام آزمون‌های خشک کردن و پخت سرامیک‌ها مطابق با استاندارد ملی ایران

شاخص‌ها:

ساخت نمونه و اندازه‌گیری میانگین درصد انقباض خشک نمونه‌ها و توانایی مقایسه نمونه‌های مختلف
انجام آزمون انقباض پخت و محاسبه انقباض پخت و کل نمونه و کاربرد نتایج آزمون
انجام آزمون استحکام خام و محاسبه استحکام خام نمونه و کاربرد نتایج آزمون
انجام آزمون استحکام پخت و محاسبه استحکام پخت و کل نمونه و کاربرد نتایج آزمون
انجام آزمون مقاومت پخت

شرایط انجام کار، ابزار و تجهیزات:

مکان: کارگاه استاندارد

ابزار و تجهیزات: قالب نمونه‌ساز - کولیس - خشک‌کن - استحکام‌سنج - کوره - ماشین حساب - خط‌کش - کاردک - مواد اولیه

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	انجام آزمون انقباض خشک	۱	
۲	انجام آزمون انقباض پخت و کل	۲	
۳	انجام آزمون استحکام خمشی خام	۲	
۴	انجام آزمون استحکام خمشی پخت و کل	۲	
۵	انجام آزمون مقاومت پخت	۱	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش: دقت عمل و صحت، مسئولیت‌پذیری، مدیریت مواد و تجهیزات، مدیریت زمان، به کارگیری فناوری مناسب		۲	
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ است.

- ۱ برنامه درسی درس خشک کردن و پختن سرامیک‌ها رشته سرامیک، (۱۳۹۳). سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی. دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش.
- ۲ آزمایشگاه مواد اولیه سرامیک؛ حسین قصاعی؛ دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش وزارت آموزش و پرورش
- ۳ سرامیک‌های مدرن Richerson, David W، دیوید دبلیوریچرسون ۱۹۴۴ - ترجمه محمد ابراهیم ابراهیمی، سالومه عسگری عباسی، سیمین سلام تبریزی، ناشر: مترجمین، تهران، ۱۳۸۴
- ۴ تکنولوژی سرامیک‌های ظریف، مهران متین، افسون رحیمی، ناشر: شرکت سهامی، ۱۳۸۵
- ۵ کوره‌های سرامیک، کی میوکیوتانی، ترجمه علی نمازی، مرکز نشر دانشگاهی، چاپ اول ۱۳۷۲
- ۶ آشنایی با احتراق و کوره، علی شمالی، ناشر: الیاس، چاپ اول ۱۳۹۴
- ۷ کوره‌های پخت سرامیک، دانیل رادز، ترجمه شعبانعلی تشکری، ناشر: مرکز آموزش و تحقیقات مقره‌سازی، سال چاپ ۱۳۶۹
- ۸ دیرگدازهای سرامیکی، زیارتعلی نعمتی، ناشر: انتشارات علمی دانشگاه شریف، چاپ دوم ۱۳۸۵
- ۹ فرایند تولید کاشی و سرامیک (Sacmi)، گردآورنده: Sacmi، مترجم: سافو هاشمی‌نوز، ویراستار: دکتر حسین سرپولکی، اصفهان، ۱۳۸۱
- ۱۰ کاربرد اشعه مادون قرمز و ماکروویو در خشک کردن سرامیک‌ها، ناشر: شرکت مهندسی سرامیک و شیشه ایران، چاپ اول ۱۳۷۲، مقدمه‌ای بر خشک‌کردن سرامیک‌ها، مترجمین: دکتر محمدعلی فقیهی، مهندس سیدمجید ذریه‌سیدی، مهندس علی آریایی، ۱۳۸۶
- 12 Denis A. Brosnan, Gilbert C. Robinson - Introduction to Drying of ceramics.
- 13 Henrik Norsker - Refractories and Kilns - for the self - Reliant potter - Friedrick vieweg & son (1999)
- 14 Felix singer, sonja singer, Industrial ceramics, chemical publishing co, 1963
- 15 Introduction to Drying of ceramics: with Laboratory Exercises 1st Edition; Denis A. Brosnan Gilbert C. Robinson; Wiley American Ceramic society; edition1 (June 17, 2003)
- 16 Industrial Ceramics, Singer, Felix; Singer, Sonya; Chapman Hall LTD, 1960
- 17 Notes from a ceramic Laboratory; Anna Osler Shepard; Carnegie Institution of Washington (1977)
- 18 Das Keramische Laboratorium, Volume1 ; Dietrich Li pinski; Knapp, 1949
- 19 Handbook of Advanced Ceramics: Material, Applications, Processing and properties, Shigeyuki Somiya, Fritz Aldinger, Richard M . Spriggs, kenji U chino, kunihiro Koumoto, Masayuki
- 20 Principles of Ceramics processing, 2nd Edition, James S. Reed, Publisher: Wiley, 1995
- 21 Infrared Radiation and Microwaves in the Drying Procces for the Production of Ceramics, Pre

