

3. ALÜMİNYUM VE ALAŞIMLARININ DALDIRMA SERTLEHİMLEMESİ

Daldırma sertlehimlemesi, alüminyum radar dalga gaydaları ve yine ısı eşanjörleri imalinde geniş ölçüde kullanılır.

Ergimiş dekapana daldırılmadan önce sertlehimlenecek parçalar ısıtılır. Bu ön ısıtma sıcaklığı 482 ile 574°C arasında, birleştirmenin boyut ve çapraşıklığına göre değişir. Bu ön ısıtma parçaları kurutma (hızlı buhar oluşma olanağını bertaraf etme) ve soğuk parça daldırıldığında birleşme üzerinde vaki olan dekapan katılaşmasını önlemek üzere yapılır.

Sertlehimlemeden sonra parçalar daldırma potasının üstünde asılı tutulacak ve fazla dekapanın potaya geri akması sağlanacaktır. Böylece dekapan sarfiyatı azalacağı gibi parçalardan temizlenmesi gereken dekapan miktarı da azalacaktır.

Ergimiş dekapan kullanılmadan önce, kimyasal olarak bileşmiş rutubeti atmak için deshidrate edilecektir. Deshidratasyon, alüminyum levha kangalları dekapana batırarak yapılır. Rutubet mevcut olduğu sürece hidrojen hasil olup yüzeye hava kabarcıkları şeklinde çıkar. Çoğu kez kabarcıklar banyonun yüzeyinde küçük turuncu alevler halinde yanar. Yeni ergitilmiş bir banyodan rutubeti atmak için genellikle birkaç saatlik deshidratasyon işlemi gerekir.