

KAYNAK UYGULAMASI

KAYNAK DİKİŞİ HAZIRLIĞI

Çoğu kez bir takke ile ince cidarlı Zr boru birleştirmeleri bahis konusu olmaktadır. Dikişler bindirmeli olarak hazırlanır ve böylece de iki parça arasındaki kalınlık farkı, mutlak kaynak yöntemlerinde herhangi bir sorun yaratmaz. Takke ve buna birleştirilecek boruya lamba açılır, takkenin dış ve borunun iç çapları arasındaki tolerans + 0.01 mm olur. Yine ince cidarlı boruların birbirleriyle birleştirilmesinde bindirme kaynağı en iyi sonucu verir.

Birleşme ağızlarının temizliğine özel bir özen gösterilecektir. Elyafsız bez, örneğin naylon, yakıt çubuklarının çalışılmasında, doğal olmaktadır. Kaynak ağızlarının bir kez triklorethylenele yıkanmasının yetmediği kesindir. Hatta yüksek vakum kaynağında bile bağlı kir artıkları, IEB'lerin sarımsak renk almalarına götürebilir. Yardımcı olarak kaynak alanının alkol (isopropyl-alkol) ile temizlenmesi önerilir.

Üretim koşulları altında yakıt çubuğu imali için temizlik şartnamesinde aşağıdaki hususlar yer alır:

a)Boru iç cidarları asetona batırılmış bir keten bezle silinip daha sonra kuru bir keten bezle temizlenecek.

b)Boru uçları bir temizleyici madde ve tam arık suyla temizlenecek. Kurutulup bir kez daha yıkama benzini içinde ultrasonla yağdan arındırılacak.

c)Uç takkesi % 32 HNO₃ + % 2 H₂F₂ sulu eriyiği içinde dekape edilecek.

d)Uç takkesi tam arık suda oğulup kaynatılacak; sıcak havada kurutulacak ve rutubetten arındırılmış bir kaptaki işlenmeye alınana kadar, muhafaza edilecek.