



## DESENLEME – DAĞLAMA

Optik veya pratik nedenlerden dolayı pek çok plastik, desenlenmiş kalıplar ile üretilmektedir. Desenler, ahşap veya deri görünümlü olabilir; örneğin otomobil tamponu, direksiyon simidi, otomobil ön paneli, elektronik endüstrisi, bahçe mobilyaları vb.

Desenleme işlemi, kalıp yüzeyinin asit ile dağlanmasıdır.

### Desenlemeyi etkileyen faktörler:

- \*Malzeme seçimi,
- \*Isıl işlem,
- \*Yüzey işlemleri (taşlama,kaynak,erozyon vb.),
- \*Dağlama koşullarıdır.

Formadur 2312 ,Corroplast ,Corroplast FM gibi işlenebilirliği arttırmak için kükürt ilave edilen çelikler desenlemeye uygun değildir. İndüksiyon veya alevle bölgesel yüzey sertleştirme işlemi uygulanmış kalıplarda, sertlik farklılıklarının olduğu bölgelerde dağlama kalitesi farklı olacaktır.

Taşlama sırasında oluşabilecek aşırı ısınmalar yüzeyde kalıcı hasarlar bırakabileceğinden dağlamayı olumsuz yönde etkiler.

Erozyon ile işleme, oluşturduğu tahribat nedeniyle desenlemeyi negatif yönde etkiler. Erozyon sonrası yüzey taşlanmalı ve kalıp gerilim giderme tavlmasına tabi tutulmalıdır.

Kaynak işleminde elektrod seçimi yaparken, kalıp malzemesi ile aynı kimyasal kompozisyona ve benzer sertliğe sahip olmasına dikkat edilmelidir. Aksi takdirde, analiz sertlik farklılıkları nedeni ile desenleme sırasında kaynaklı bölge belirginleşecektir. Uygun elektrod seçimi ve “Takım Çeliklerinin Kaynaklanması” başlıklı bölümde belirtilen kaynak bölgesi sorunsuz bir şekilde dağlanacaktır.



Malzeme	Parlatılabilirlik	Desenleme Kabiliyeti
FORMADUR 2083 SUPRA	+++	++
FORMADUR 2316	++	++
FORMADUR PH X SUPRA	++++	+++
CORROPLAST ve CORROPLAST FM	+	+
THERMODUR E 38 K	+++	++
FORMADUR 2312	0	0
FORMADUR 2738	++	++
FORMADUR 320	++	+++
FORMADUR PH 42 SUPRA	++++	+++