

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.

İşlenebilirliği arttırmak için kükürt ilave edilen çelikler desenlemeye uygun değildir. İndüksiyon veya alevle bölgesel yüzey sertleştirme işlemi uygulanmış kalıplarda, sertlik farklılıklarının oluştuğu 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.