

Akril toshni qayta ishlashda eng ko'p uchraydigan nuqsonlar

Nº	Nuqson tarifi	Nuqsonning kelib chiqishi sababi	Hal qilish
1	Choklardagi yelim qisman polimerlanishi	Choklarga yelim ezib chiqarilayotganda, mikserning ichiga havo kirishi	Yelim vertikal holatda + 12-15°C haroratda saqlanishi kerak, ishlatishdan oldin esa naychadan havo siqib chiqarilishi kerak
2	Polimerizatsiya vaqti me'yordan ko'p/kam (18-20°C haroratda 40-45 daqiqa)	Ulanish jarayonida odatdagidan kam/ko'proq bo'lgan xonadagi atrof-muhit harorati, 18°C dan past haroratda polimerlanish uchun 15 daqiqa qo'shilishi kerak. 18°C dan past har bir daraja uchun 15 daqiqadan qo'shilishi kerak, 25°C dan yuqori haroratlarda yelimning polimerlanish vaqti kamayadi	Optimal xona haroratiga (18-23°C) erishish
3	Yon tomonlari/qirralar yelim bilan birgalikda stoleshnitsadan ajralishi	Yelim bilan mahsulotning bir biriga yaxshi ulanmasligi, yuzaning yopishtirishdan oldin yog'sizlantirmaslik, ulanish joyiga chang tushishi	Yopishqoqlikni yaxshilash uchun ish qismlarining sirtlarini qo'pol abraziv qog'oz yordamida ishqalab oling (6-8 marta oldingava orqaga harakat qiling), yopishtirishdan oldin darhol spirtli mahsulotlar bilan yog'sizlantiring va spirtning to'liq bug'lanishini kuting, sirt va havoda iloji boricha kamroq chang borligiga ishonch hosil qiling
4	Ulanish jarayonida ko'zga tashlanadigan choklar	Ulanayotgan qismlarning noto'g'ri joylashtirilishi, bosim yetarli darajada qattiq bo'lmagani	Yopishtirilayotgan qismlarni qunt bilan joylashtirish, ulaniladigan qismlar sifatini quruq holda tekshirish, agar bo'shliqlar bo'lsa, yana bir marotaba joylashtirib ko'rish, bosimni kuchaytirish

5	To'q va bir rangdagi mahsulotlar ulanishidagi oq yelimning ko'rinishi	Frezalash jarayonida material katta midqorda bo'lgani uchun qizib ketishi, uchini frezalashda qirralarning yonishi, o'tmas frezadan foydalanish	Frezalash uchun yangi frezani ishlatish, agar siz qalin materialdan foydalanishingiz kerak bo'lsa, unda frezalashni bir necha bosqichda amalga oshirish
6	Oq va och ranglardagi mahsulotlarni ulagandan so'ng, to'q rangdagi chokning ko'zga tashlanishi	Atseton yoki boshqa erituvchilar bilan yog'sizlantirish, ulanish joyiga chang tushishi yoki boshqa ifloslanishlar (masalan, belgilar) bo'lishi, to'q rangli yelimdan foydalanish.	Spirit bilan yog'sizlantirish, mahsulot atrofidagi tozalikni va qo'llarning tozaligini tekshirish, yelim choki atrofidagi 50 mm zonadagi yozuvlar va belgilarni olib tashlash, och rangdagi yelimdan foydalanish.
7	Ikki xil rangdagi materialni yopishtirishda "xiralashgan" yelim chizig'i	Yelim rangining noto'g'ri tanlanishi.	Yelim rangini eng och material rangiga moslab tanlash.
8	Stoleshnitsa yuzasida har qanday mahsulotdan tozalanmaydigan dog'lar, o'rgimchak to'ri ko'rinishidagi xatarlar ko'rinadi	Yuza yetarli darajada silliqanmaganligi, qo'pol abraziv qog'oz bilan silliqashning birinchi bosqichidan qolgan izlarga chang yoki kir tushishi, yuza silliqashning birinchi bosqichidan qolgan chanlardan tozalanmasligi.	Yuzani silliqash tavsiyalarga muvofiq amalga oshirilishi, har bir keyingi bosqich avvalgisiga qaraganda 1,5-2 baravar ko'proq vaqtni tashkil etishi, mikronli (3M seriyali 266) silliqash qog'ozidan foydalanilayotganda mat va yarim yaltiroq yuzani olishni yakunlayotganda 3M kompaniyasining Scotch Brite 7447 (bordo) va 7448 (kulrang)idan foydalanish, to'q ranglar uzoqroq silliqashni talab qiladi.
9	Yaltiroq yuzaning xiralashishi, silliqashda oqlik paydo bo'lishi	Silliqash jarayonida materialning qizib ketishi	Silliqashda materialning sirtini qizishini nazorat qilish kerak, agarda haddan tashqari qizib ketgan bo'lsa, materialni sovutish yoki siqilgan havo bilan puflash kerak bo'ladi.
10	Termoformatlash jarayonida egilgan qismning tashqi tomonida mikro yoriqlar, oqlik	Materialning egilish radiusi noto'g'ri tanlangan, material yetarli darajada qizdirilmagan	Oldindan materialning bir qismida tekshirib ko'rish, harorat va qizdirish vaqtini tekshirish

11	Termoformatsiyalash jarayonida materialning rangini o'zgarishi	Material haddan tashqari qizdirib yuborilgan	Harorat va qizdirish vaqtini tekshirish, kritik harorat 204°C, isitish vaqti materialning 1 mm qalinligi uchun 3 daqiqa miqdorida hisoblanadi. Qizdirish ikki tomonlama bo'lsa, vaqt 1/2 ga kamayadi.
12	Past haroratlarda tashish/ ishlatisht paytida stoleshnitsa va qirralarining sinishi	Termal kompensatsiya bo'shliqlariga rioya qilmaslik. Bo'shliqni hisoblash formulasi $DI(mm)=L(m)*0,035*DT(^{\circ}C)$ bo'yicha amalga oshiriladi. Bu yerda, DI - mm da hisoblangan o'lcham o'zgarishi, L - m da (uzunlik, kenglik yoki balandlik) hisoblangan o'lchamlar o'zgarishi 0,035 - chiziqli kengayish koeffitsienti, DT - mahsulot ishlatiladigan joyidagi harorat farqi	Pastki qatlam (podlojka) va qirralarning o'rtasida, shuningdek, stoleshnitsa va devorlar o'rtasida 1 m uzunlik uchun har tomondan 1 mm, 2 m uchun - 2 mm va hokazo shartidan hisoblangan termal kompensatsiya bo'shliqlarini qoldirish kerak. (chiziqli kengayish koeffitsienti $30,5 \times 10^{-6}$ dyuym/ dyuym/°C)
13	Past haroratlarda tashish paytida stoleshnitsaning egilishi	Past harorat ta'sirida materialning siqilishi, bunday hollarda pastki qatlam (podlojka) siqilmaydi	Iliq kuzovli mashinada eksport qilish, Mahsulotning o'rnatish xonasida kamida 4 soat turishi
14	Ishlatilish jarayonida pechning yonida stoleshnitsaning yorilishi	Plita uchun kesish burchaklari tavsiyalarga muvofiq amalga oshirilmagan, kesish termal kompensatsion lentalar bilan ishlov berilmagan, burchak armaturalari yo'q yoki tavsiyalarga muvofiq bajarilmagan.	Pech uchun kesma qat'iy ravishda tavsiyalarga muvofiq qilinishi, burchaklardagi kengaytiruvchi bo'g'inlarni kesib olish, ularni termal kompensatsion lentalar (3M alyuminiy folga 425 2-3 qatlamda, akril lenta 4941) bilan ishlov berishni unutmashlik.