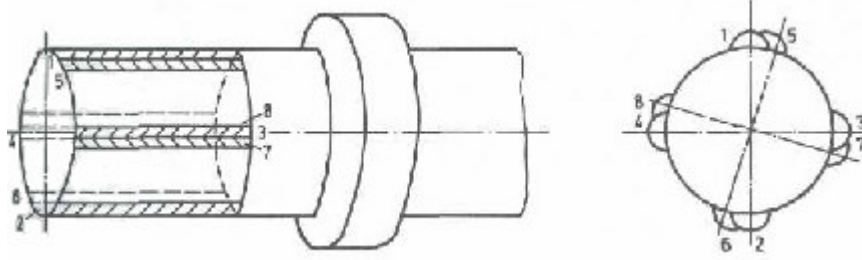


## VII-SERTLEHİMLE YÜZEY DOLGUSU

Aşınma nedeniyle ilk boyutundan düşmüş bir parçayı eski boyutuna iade etmek ya da bir yüzeye ana metalinkinden farklı nitelik sağlamak üzere yapılan işleme dolgu denir. Bunun kaynakla yapılması halinde hem dolgu metal, hem de ana metal bağımsız olarak ergir. Sert lehimlemede ise dolgu metal (ilâve metal) bağımsız olarak ve ana metal da sadece onunla temas sonucunda ergir (kat-sıvı temas ergimesi).

Dolgu metalinin bağımsız olarak ergimemesi halinde onu ana metala bağlamanın bir yolu da onu ana metala, bir ilâve metal aracılığıyla, kapiler olarak sert lehimlemektir ki buna sert lehimleme ile plake etmek denir.

Yüzey dolgusu bir sert lehim kaynağı işleminden başkası değildir. Burada da, özellikle küçük çaplı silindirik parçaların dolgusunda, "ısı denge" prensibine mutlaka uyulacaktır (şek. 233). Dolgu silindirin doğurayı boyunca, ve karşılıklı olmak üzere yapılacak, hiçbir zaman çevresel olarak yapılmayacaktır.



Şek 233