

Seçil Kauçuk

Kalite ve Performans

Seçil Kauçuk, Türkiye ve Belarus'taki fabrikalarında farklı sektörler için yüksek kalite standartlarına sahip binlerce çeşit ürün üreten, yüksek otomasyona sahip entegre bir tesistir.

Hamur, kalıp ve makineleşme know-how altyapısı ile ekstrüzyon ve enjeksiyon makinelerinde üretim yapan Seçil Kauçuk, kaplamalı ve üçlü ekstrüde fişilin yanı sıra, ipli, metal takviyeli ve başka pek çok özelliğe sahip özel sektörel conta üretiminde de uzmandır.

Seçil Kauçuk'ta kalite kontrolleri, hammadde girişinden ürün bitimine kadar olan üretim süreçlerinde, farklı uzmanlar tarafından gerçekleştirilir. Bunun yanı sıra kalite testleri, istenmesi halinde, ayrıca üçüncü parti bağımsız test kuruluşlarında da yaptırılabilir.

Çift taraflı bu kalite kontrolü, Seçil Kauçuk ürünlerinin kalıcı kalitesinin de güvencesidir.

Tünel Segman Contası



SERTİFİKASYON

SEÇİL KAUÇUK dünya çapında faaliyet gösteren standardizasyon kuruluşları ve alanında lider bağımsız test şirketleri ve otoriteleri ile sıkı bir işbirliği içinde çalışmaktadır.

SEÇİL KAUÇUK aynı zamanda müşteri odaklı bir firmadır. Müşterinin ihtiyaç duyduğu kalite standartları konusunda, gerekli sertifikaları sağlamak amacıyla yetkili kuruluşlarla işbirliği yaparak sertifikalandırma süreçlerini yönetir.



Seçil Kauçuk'un işbirliği yaptığı uzman kuruluşlardan bir bölümü



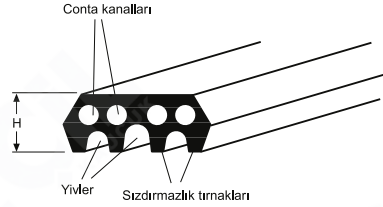
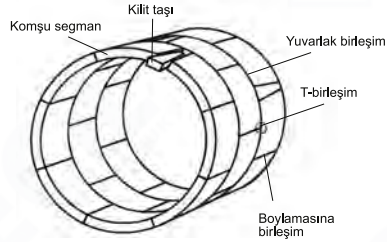
Fabrika/Genel Merkez:
Tarsus-Adana Karayolu 7. Km. P.K. 33400 Tarsus/MERSİN
Tel: 0324 616 11 40 (pbx) Faks: 0324 616 04 04
E-mail: seciltr@seciltr.com
www.seciltr.com



➤ Tünel segmanlarının sızdırmazlıkları genel olarak EPDM contalarla sağlanır.

Seçil Kauçuk, EPDM contalar konusunda pazar liderlerindedir.

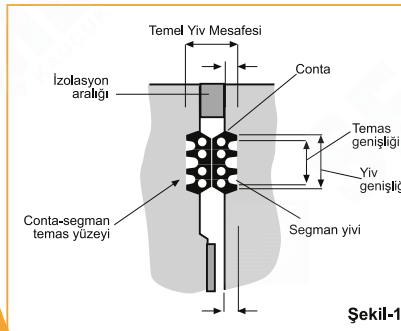
Tünel segman contalarının geliştirme ve üretim aşaması, teknik sızdırmazlık testleri ve uygulamaları, özel deneyim ve bilgi gerektirir.



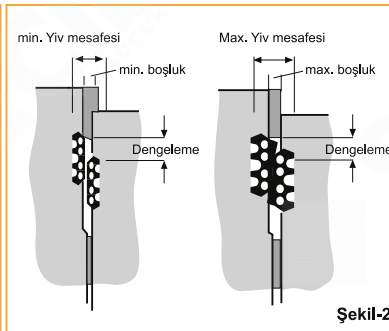
Sızdırmazlık contası elastomerden üretilir. Ekstrüzyon yöntemi ile üretilen ve vulkanize edilen contalar, ısı kaynak işlemi ile birleştirilir. Beton segman ile conta arasındaki temas, contaların tırnak çıkıntılar bölgesinde olur. Contalar arasındaki temas ise tam üstüste gelecek şekilde contaların sırt bölgesinde gerçekleşir. (Şekil 1 - 2).



Beton boşlukları arasındaki farkın belirlenmesi ile üstüste gelecek segman contalarının baskı değerleri belirlenebiliyor



Şekil-1



Şekil-2

➤ Boyu en az 100 mm olan yivli çelik plaka kullanarak, boyu 100 mm olan iki conta profili yerleştirilecek ve asgari 1.5 mm boşluğa kadar sıkıştırılacaktır. 70 C derece sıcaklıkta teste başlanacaktır.

Teste kullanılacak yiv, beton segmandaki yivle uyumlu olmalı. Teste kullanılacak profillerde deplasman olmayacak. ISO 3384 standartlarına uygun mekanik ve termal şartlarda test uygulanacaktır.

70 C de 3 saat, 1 gün, 3 gün, 7 gün, 30 gün ve nihayet 3 aylık bir dönem sonunda reaksiyon yükleri ölçülecektir.

Reaksiyon yükleri belli aralıklarla ölçülmeli ve grafikte gösterilmelidir.

FİZİKSEL VE MEKANİK ÖZELLİKLER	BİRİM	LİMİT
Yoğunluk	(gr/cm ³)	+ 0,03
Sertlik	(Shore A)	65 + 5
Kopma Mukavemeti	(MPa)	Min. 10
Kopma Uzaması	(%)	Min. 300
Kalıcı Deformasyon (-10 °C 70 saat)	(%)	Max. 50
Kalıcı Deformasyon (-70 °C 22 saat)	(%)	Max. 25
HAVADA YAŞLANDIRMA (100 °C, 70 Saat)		
Sertlik Değişimi	(Shore A)	+ 6
Kopma Mukavemeti Değişimi	(%)	- 15
Kopma Uzaması Değişimi	(%)	- 30
Su Absorpsiyon (70 °C 48 saat)	(%)	Max. 10
Yağ Dayanımı (70 °C 70 saat)	(%)	Max. 100
Ozon Dayanımı (96 saat/50 ppm/40 °C/20%)		Çatlama Yok
Alev Yayılma Testi		3/4'ten az etkilenme

Stres-Relaksasyon Testi (Basıncın Azaltılması, 100 Yıl Yaşlandırma Testi)

