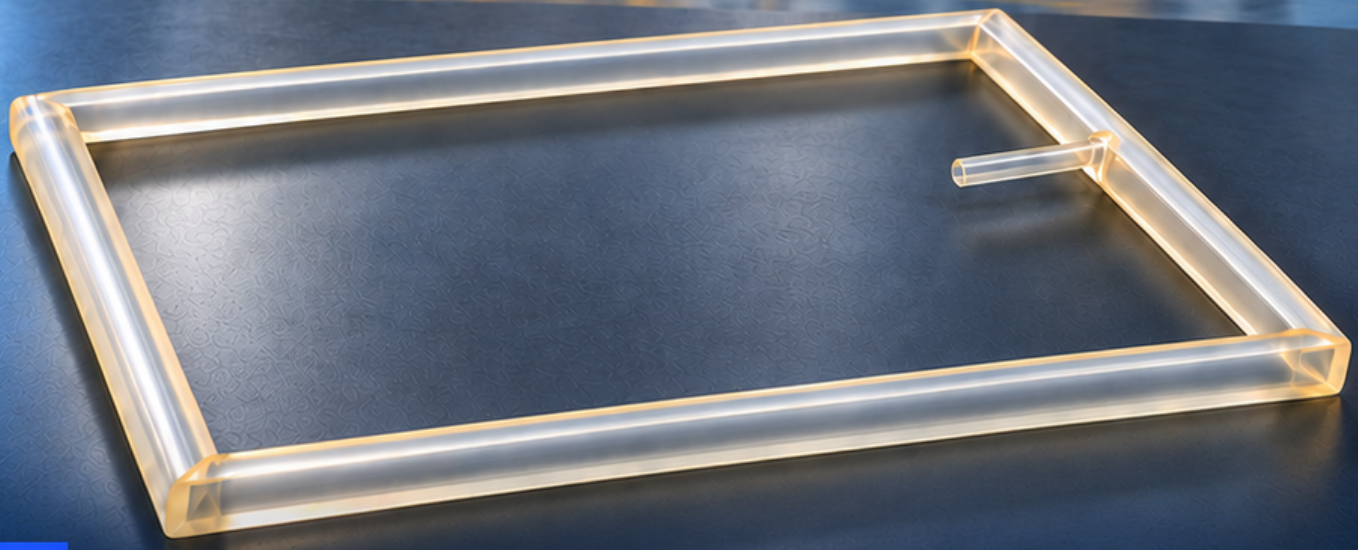
SİBOPLU CONTA
ŞİŞİRİLEBİLİR SIZDIRMAZLIK ÇÖZÜMLERİ

SEKTÖREL KATALOG / 2026

Poliüretan Şişirilebilir Contalar

Döküm ve Kalıplama Sistemleri İçin





DÖKÜM / KALIPLAMA / ŞİŞİRİLEBİLİR CONTALAR

siboplucontа.com

Büyük çerçevelerde kontrollü temas

Döküm ve kalıplama ekipmanları için uygulamaya göre değerlendirilen poliüretan şişirilebilir conta çözümleri.



Büyük çerçeve biçimleri ve kalıplama hattı ortamı: temsilî ürün görselleştirmesi.

İç basınçla çalışan yapı

İçi boş profil, hava bağlantısından beslenerek tasarlanan temas yüzeyine doğru genişler. Sızdırmazlık, uygun kanal geometrisi ve kontrollü şişirme basıncının birlikte çalışmasıyla sağlanır.

Uygulamaya göre çerçeve

Metre halinde üretilen profil, gerekli en ve boy ölçülerinde birleştirilerek kapalı çerçeveye dönüştürülür. Köşeler, hava girişi ve oturma yüzeyi makinenin bağlantı alanına göre değerlendirilir.

Bu katalogda

Makine ortamları • Çalışma prensibi • Profil yapısı • Poliüretan seçimi • Montaj ve bakım • Proje bilgileri

Otomatik yaş kum kalıplama

Yüksek tekrarlı üretimde sızdırmazlık elemanı; makinenin hareketi, yüzeyleri ve çevrim koşullarıyla birlikte ele alınır.



Mavi gövdeli dikey kalıplama makinesi; gerçek makine referansından üretilmiş temsilî sahne.

Kalıplama hattındaki ihtiyaç

Yaş kum kalıplama hatlarında kumun şekillendirilmesi ve kalıpların aktarılması ardışık çevrimlerle gerçekleşir. Conta seçimi yapılırken kum ve toz birikimi, yüzey temizliği ve tekrarlanan açma-kapama hareketi dikkate alınır.

Montaj noktası belirleyicidir

Makine markası tek başına uygunluk göstermez. Contanın yerleşeceği kanalın ölçüsü, karşı yüzeyin konumu, çalışma boşluğu ve hava hattının bağlantısı incelenerek uygun profil ve çerçeve tanımlanır.

Uygulama doğrulaması

Görsel, kullanım ortamını anlatır. Belirli bir makine modeliyle uyumluluk ve kesin montaj konumu teknik incelemeyle doğrulanır.

Aynı ihtiyaç, farklı yerleşimler

Kalıplama hücresinin tasarımı değiştikçe çerçeve oranı, kanal yerleşimi ve hava bağlantısının erişimi de değişir.



Farklı bir dikey kalıplama hattını temsil eden makine ve kalıp transfer alanı.

Hat yerleşimine uyum

Servis koridoru, hareketli parçalar ve bağlantı hattının güzergâhı birlikte değerlendirilir. Conta, çalışma sırasında sürüklenmeyecek ve bağlantı hortumu sıkışmayacak şekilde yerleştirilmelidir.

Ölçü kadar erişim de önemlidir

Geniş veya uzun çerçevelerde köşe konumları, profilin düzgün oturması ve bakım erişimi önem kazanır. Hava girişinin yönü, makine üzerinde ulaşılabilir ve korunabilir bir bölgede planlanır.

Doğru başlangıç

Mevcut conta örneği, kanal fotoğrafları ve ölçülü bir çizim; yeni çerçevenin değerlendirilmesi için birlikte kullanılmalıdır.

Şişir, temas et, tahliye et

Şişirilebilir contada sızdırmazlık teması, iç boşluğa kontrollü hava verilmesiyle oluşturulur.

01 Konumlandır

Conta kanala yerleşir; karşı yüzey çalışma konumuna gelir.

02 Basınçlandır

Kontrollü hava, profilin iç boşluğuna verilir.

03 Teması koru

Profil tasarlanan yönde genişleyerek karşı yüzeye temas eder.

04 Tahliye et

Hava boşaltılır; hareket öncesi temasın kalkması doğrulanır.

Sistemle birlikte düşünülür

Regülatör, valf, tahliye hattı ve gerekli basınç izleme düzeni makine çevrimine göre seçilir. Hareket başlamadan önce contanın yeterince boşaldığı doğrulanmalıdır. Bu sıralama, kumanda sisteminde değerlendirilir.

Daha fazla basınç çözüm değildir

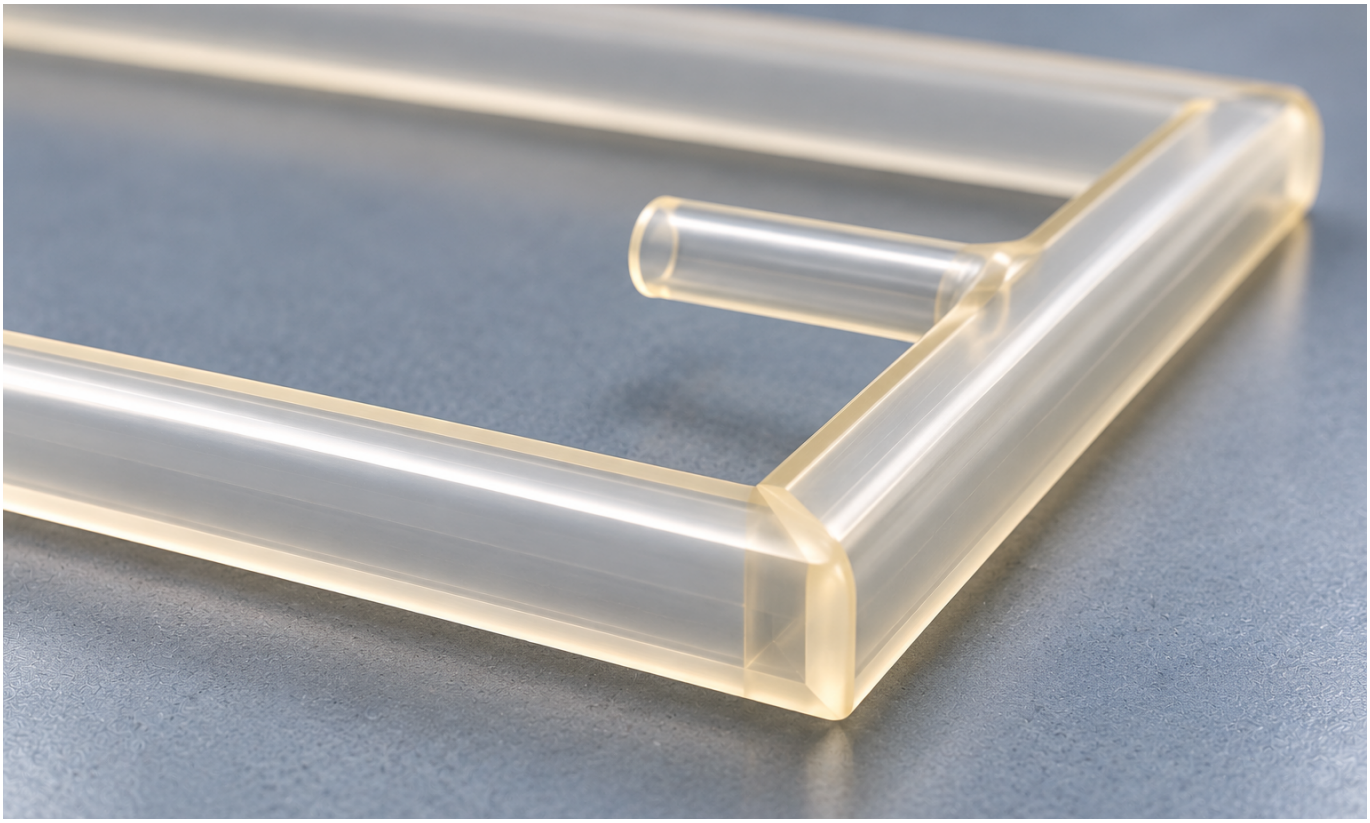
Temasın yetersiz olduğu durumda önce boşluk, kanal, yüzey ve kaçaklar incelenir. Basıncı rastgele yükseltmek profil ve köşe birleşimlerine ilave yük bindirebilir.

Genel prensip şeması

Bu akış bir makine kumanda veya montaj çizimi değildir. Basınç, şişirme süresi ve tahliye süresi uygulama için belirlenir.

Düz iç yüzey, yumuşak dış form

Görsel referanstaki profil; belirgin iç kenarlar, hafif bombeli dış yüzey ve içe yönelen düz hava bağlantısıyla tanımlanır.



Köşe ve hava girişi yakın planı: referans ürüne göre hazırlanmış temsilî görsel.

Kapalı çerçeve geometrisi

Düz iç yüzey çerçevenin açıklığına bakar. Dış yüzeydeki hafif bombe profilin dış formunu oluşturur. İç hava kanalı, basıncın kapalı profil boyunca iletilmesini sağlar. Kesit ölçüleri teknik çizimle kesinleştirilir.

Birleşim ve hava girişi

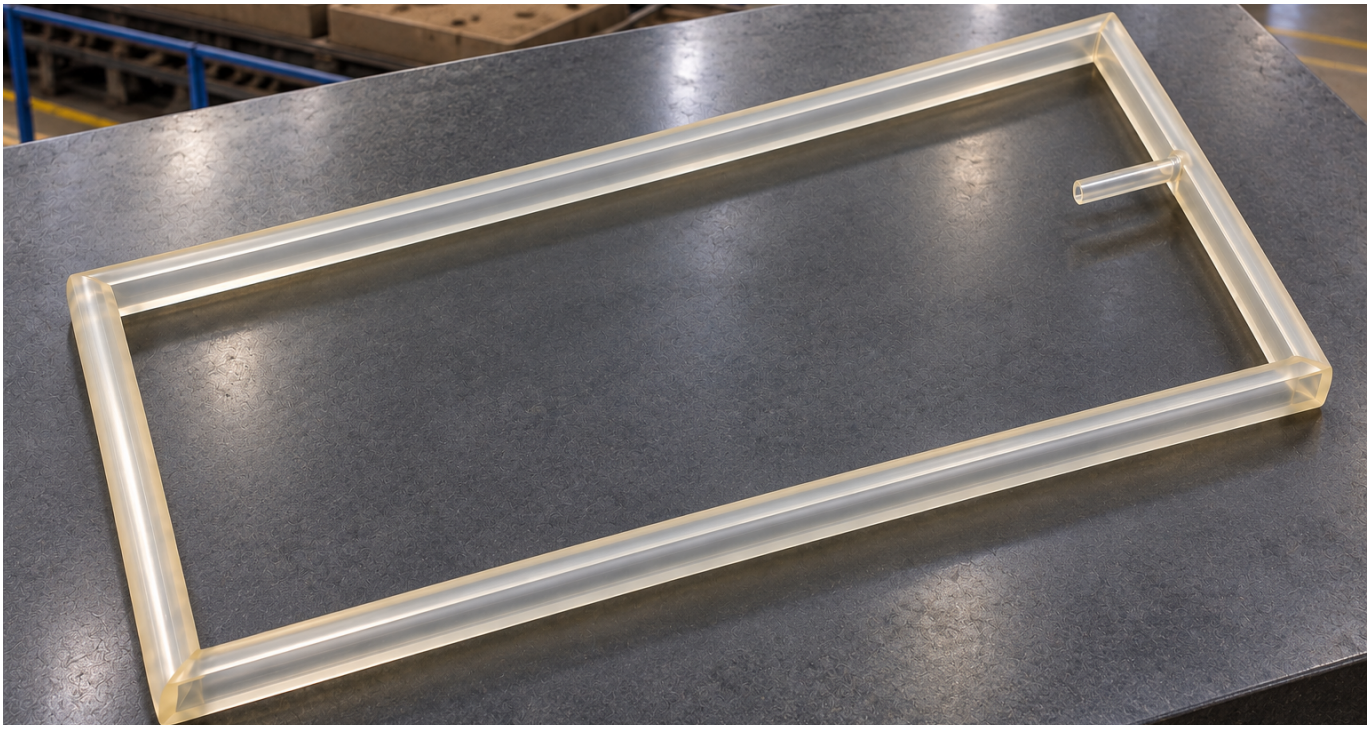
Köşe birleşimleri çerçevenin sürekliliğini korur. Düz bağlantı hortumu iç yüzeyden açıklığa yönelir. Hortum kökünde çekme yükü, bükülme veya çevredeki parçalarla sıkışma oluşmamalıdır.

Boyutlandırma kuralı

En-boy değişimi, profil kesitinin rastgele ölçeklenmesi anlamına gelmez. Kesit, et kalınlığı ve hava girişi ayrı değerlendirilir.

Neden poliüretan?

Esneklik ve mekanik dayanımın birlikte arandığı uygulamalarda değerlendirilen bir elastomer ailesi.



Aşınmaya karşı direnç

Uygun poliüretan türleri yüksek aşınma dayanımı sunabilir. Sürtünme ve parçacık etkisinin bulunduğu uygulamalarda bu özellik seçim açısından önem taşır.

Esneklik ve dayanım dengesi

Elastik davranış ile mekanik dayanım birlikte değerlendirilebilir. Sertlik ve formülasyon, profilin deformasyon davranışını etkiler.

Farklı malzeme seçenekleri

Poliüretan tek bir reçete değildir. Kimyasal yapı ve sertlik seçenekleri, çalışma ortamına uygun malzemenin belirlenmesine imkân verir.

Ortamla uyumlu seçim

Yağ, temizleyici, nem ve sıcaklık etkileri ayrı incelenir. Bir poliüretan türünün iyi olduğu koşul, tüm türler için aynı sonucu vermez.

Malzeme bilgileri geneldir. Kullanılan ürünün gerçek performansı, seçilen hammadde ve ürün testleriyle belirlenir. [1]

Malzemeyi çalışma ortamıyla eşleştirin

Ürün seçimi yalnızca “poliüretan” adına göre yapılmaz; ortamın etkileri ve çevrim koşulları birlikte değerlendirilir.

DEĞERLENDİRME	UYGULAMADA NEYE BAKILIR?
Aşınma ve sürtünme	Yüzey durumu, parçacık birikimi ve hareket sırasında temas kontrol edilir.
Yağ ve kimyasal temas	Akışkanın adı, derişimi, sıcaklığı ve temas süresi paylaşılmalıdır.
Nem ve su etkisi	Hidroliz dayanımı poliüretan türüne bağlıdır; sıcak ve nemli koşullar ayrıca değerlendirilir.
Sıcaklık	Sürekli çalışma ile kısa süreli sıcaklık artışı ayrı bildirilmelidir.
Basınç ve boşluk	Şişirme basıncı; profil, kanal ve karşı yüzey boşluğuyla birlikte belirlenir.
Sertlik ve esneme	Sertlik tek başına kalite göstergesi değildir; gerekli hareket ve temasla uyum aranır.
Çevrim ve bakım	Açma-kapama sıklığı, bekleme süreleri ve temizlik yöntemi ömür değerlendirmesine girer.

Sayısal değerler neden burada verilmedi?

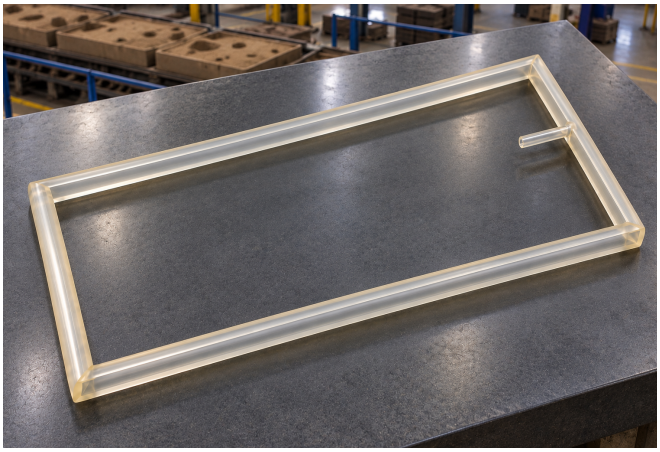
Çalışma basıncı, sıcaklık aralığı, sertlik ve ömür; ürün reçetesi, kesit ve test sonuçları doğrulanmadan genellenemez.

Genel malzeme değerlendirmesi: [1]. Bu tablo ürün test raporu veya garanti beyanı değildir.

Farklı oranlar, aynı profil yaklaşımı

Geniş dikdörtgen, uzun dikdörtgen ve kareye yakın çerçeveler; makinedeki bağlantı alanına göre değerlendirilir.





En ve boy ayrı tanımlanır

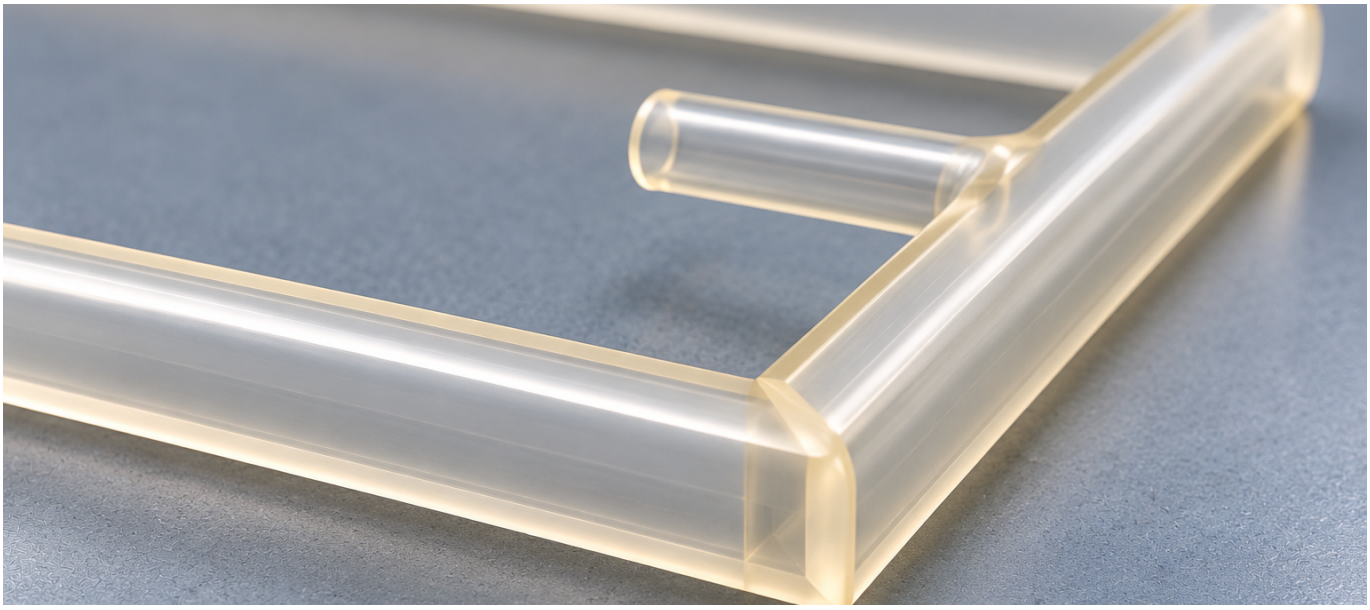
Çerçevenin dış ölçüsü kadar iç açıklığı, köşe yapısı ve hava girişinin konumu da önemlidir. Görseller büyük sanayi tipi oran seçeneklerini anlatır; ölçekli imalat çizimi değildir.

Özel ölçü değerlendirmesi

Profil kesiti sabit tutulurken çerçeve boyutları değişebilir. Uygunluk; kanal, boşluk, malzeme ve çalışma çevrimiyle birlikte doğrulanır.

Düzenli temas için doğru yerleşim

Genel kontrol adımları, makine üreticisinin talimatları ve uygulama için hazırlanan montaj bilgileriyle birlikte kullanılır.



Montaj öncesinde

Makineyi güvenli duruma alın ve basıncı boşaltın. Kanalı kum, çapak ve kalıntılardan arındırın. Keskin kenarları, yüzey hasarını ve mevcut contadaki aşınma izlerini inceleyin.

Yerleştirme sırasında

Profili burmadan ve zorlayarak uzatmadan yerleştirin. Köşelerin oturduğunu kontrol edin. Hortumu sıkıştırmayın; hortum kökünü çekmeyin. Sabitleme yöntemi, onaylı uygulama tasarımına uygun olmalıdır.

İlk devreye almada

Onaylanan basınç ve çevrim ayarlarıyla kontrollü deneme yapın. Temasın düzenini, birleşim noktalarını ve bağlantı kaçaklarını kontrol edin. Hareket öncesinde tahliyenin tamamlandığını doğrulayın.

Periyodik kontrolde

Kesik, çatlak, kalıcı şekil değişimi ve köşe ayrılması arayın. Hava hattını ve tahliye işlevini kontrol edin. Uygunluğu doğrulanmamış çözücülerle temizlemeyin; basınç altındayken müdahale etmeyin.

Bakım sıklığı; ortam, çevrim sayısı ve saha gözlemlerine göre belirlenir.

Doğru çözüm, doğru bilgiyle başlar

Teklif ve teknik değerlendirme için aşağıdaki bilgilerin birlikte iletilmesi süreci kolaylaştırır.

01 **Geometri**

Çerçeve dış ölçüsü ve iç açıklığı; profil kesiti; kanalın eni, derinliği ve köşe biçimi.

02 **Bağlantı**

Hava girişinin yeri ve yönü; hortum ölçüsü; mevcut hava hattı ve bağlantı tipi.

03 **Çalışma koşulları**

Şişirme basıncı, karşı yüzey boşluğu, sıcaklık, çevrim sıklığı ve bekleme süreleri.

04 **Ortam ve örnek**

Yağ, kimyasal, nem ve kum teması; mevcut conta numunesi, yakın plan fotoğraf ve ölçülü çizim.

Teknik kapsam ve kaynaklar

Makine ve ürün sahneleri, referans görsellerden hazırlanmış temsilî görselleştirmelerdir. Kesin montaj konumunu veya tüm makine modelleriyle uyumluluğu göstermez. Malzeme açıklamaları genel bilgilendirmedir; ürün değerleri teknik değerlendirmeyle kesinleştirilir.

[1] BASF - Elastollan: genel TPU özellikleri

[2] Trelleborg - Airseal: şişirilebilir conta prensibi

[3] Loramendi - Dikey kalıplama teknolojisi

[4] SiboplıConta - İletişim

Genel çalışma prensibi için [2]; makine bağlamı için [3]. Kaynaklar: 19 Ekim 2026.

SİBOPLU CONTA

ŞİŞİRİLEBİLİR SIZDIRMAZLIK ÇÖZÜMLERİ

Uygulamanızı birlikte değerlendirelim.

Ölçülerinizi, mevcut conta fotoğraflarını ve çalışma koşullarını paylaşın.

TELEFON

+90 212 881 60 00

WHATSAPP

+90 539 550 62 46

E-POSTA

info@siboplu conta.com

Beykent Sanayi Sitesi, Sakarya Sokak No: 141
Büyükçekmece / İstanbul

siboplu conta.com