Yıkama Eleği

LT-G5007 - LT-G5012 / LT-G6007 - LT-G6012 | ASTM E11

100 mm derin kasnak • Paslanmaz çelik • Altı göz açıklığı



Ø200 / 300 mm

KASNAK ÇAPI SEÇENEKLERİ

100 mm

KASNAK DERİNLİĞİ

Agrega • Zemin • Mineral ve benzeri tanecikli numuneler

LT-G5007 - LT-G5012 / LT-G6007 - LT-G6012

Fotoğraf ve Yıkama Eleği Bileşenleri

Derin kasnak, eleme tabanı ve paslanmaz gövde

Yıkama eleği, kontrollü su akışıyla ince taneleri elek açıklıklarından geçirir. 100 mm derin kasnak, yıkama sırasında numuneyi içeride tutmaya yardımcı olur. İki çap ve altı açıklık seçeneği bulunur.

DERİN KASNAK

100 mm derinlik, yıkama sırasında su ve numune için ek alan sağlar.

PASLANMAZ GÖVDE

Paslanmaz çelik kasnak ve tel örgü, su temasına ve korozyona direnç sağlar.



ELEME TABANI

Göz açıklığına göre ince taneler suyla geçer; iri taneler elek üzerinde kalır.

KASNAK KENARI

Rijit üst kenar, kasnak biçimini destekler ve elle taşımayı kolaylaştırır.



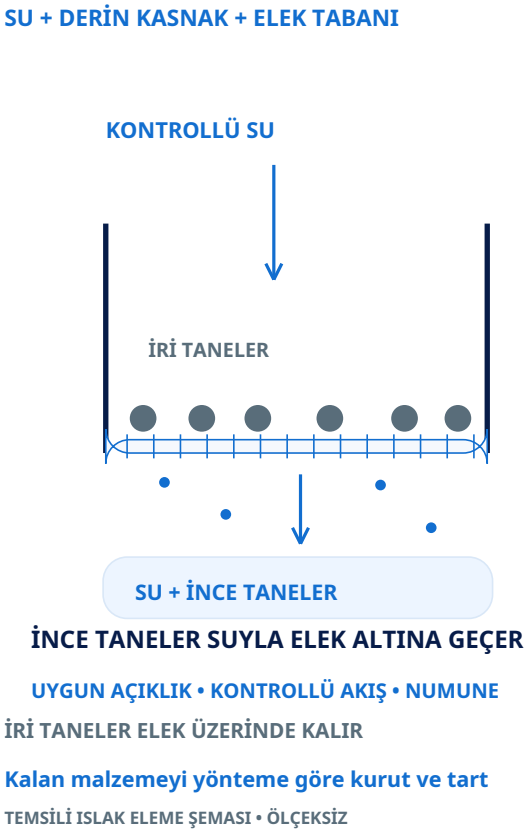
Eleme tabanı ve kasnak içi görünümü



Derin paslanmaz kasnak ve üst kenar

Kontrollü Su Akışıyla Islak Eleme

Eleği seç • Numuneyi yükle • Kontrollü yıka • Kalanı değerlendir



Açıklığı ve Çapı Seç

Deneyin istediği göz açıklığını seç. Kasnak çapını numune miktarına göre belirle.

Yükle ve Kontrollü Yıka

Numuneyi eleğe aktar. İnce tanelerin geçişini sağlayacak kontrollü su akışı uygula.

Kalanı Kurut ve Kaydet

Yöntemin bitiş koşulunda yıkamayı tamamla. Kalan malzemeyi kurut, tart ve kaydet.

Su, iri tanelere yapışan ince malzemeyi ayırarak elek açıklıklarından geçirir. Daha iri parçacıklar elek üzerinde kalır. Kalan malzemenin değerlendirilmesi, kurutma ve tartım işlemleri ilgili deney yöntemine göre yürütülür.

İki Çap ve Altı Göz Açıklığı

LT-G5007 - LT-G5012 serisi Ø200 × 100 mm; LT-G6007 - LT-G6012 serisi Ø300 × 100 mm kasnak kullanır.

Her çapta 6,3 mm, 4,75 mm, 2 mm, 425 µm, 75 µm ve 63 µm açıklık seçenekleri bulunur. Kasnak ve tel örgü paslanmaz çelikten üretilir.

Yıkama ve Kuru Kütle Kaydı

Gerekli başlangıç tartımını deney yöntemine göre yap. Yıkamayı numune kaybını sınırlayan kontrollü akışla yürüt; ince tel örgüyü zorlamadan temizle.

Gerekiyorsa kalan numuneyi kurutup yeniden tart. Numune kodunu, kullanılan elek açıklığını ve kütleleri kaydet. Elek yüzeyinde tıkanma ve hasarı kontrol et.

LT-G5007 - LT-G5012 / LT-G6007 - LT-G6012

Göz Açıklıkları ve Kasnak Seçenekleri

Altı açıklık • Ø200 ve Ø300 mm serileri • 100 mm kasnak derinliği

Göz Açıklığı	Ø200 × 100 mm	Ø300 × 100 mm
6,3 mm	LT-G5007	LT-G6007
4,75 mm (#4)	LT-G5008	LT-G6008
2 mm (#10)	LT-G5009	LT-G6009
425 µm (#40)	LT-G5010	LT-G6010
75 µm (#200)	LT-G5011	LT-G6011
63 µm (#230)	LT-G5012	LT-G6012

Ortak Özellik	Değer / Açıklama
Kasnak Derinliği	100 mm
Kasnak ve Elek Yüzeyi	Paslanmaz çelik • Tel örgü
Elek Teknik Şartları	ASTM E11
Kullanım	Kontrollü su akışıyla ıslak eleme

Göz Açıklığını Deney Yöntemine Göre Belirle

Çapı numune miktarına, açıklığı gerekli tane ayrımına göre seç. Kontrollü su akışı kullan; yıkama sonrası kurutma ve tartımı deney yöntemine göre tamamla.

Numuneden Islak Eleme Sonucuna

01
Seç
Uygun göz açıklığını ve kasnak çapını seç.

02
Yükle
Numuneyi derin kasnak içine aktar.

03
Yıka
Kontrollü suyla ince taneleri ayır.

04
Kaydet
Kalan malzemeyi yönteme göre değerlendir.

Ürün Sayfası | liyatest.com.tr/urun/yikama-elegi/