

IMPREGNATION

FORMATE NO. ASM/MS/WI/13

- पीस को अच्छी तरह से लोहे के बास्केट में रखें ।
- बास्केट को IMPREGNATION के लिए पहले आटोकलेव में रखें उसके साथ टेस्ट रिंग है ये देख लें ।
- प्रोसेस चालू करें ड्राई सायकल में वैक्यूम लेवल 700 से 720 mm /hg तक रखें ।
- वेट सायकल में यह पीस रेजिन के साथ डूबा हुआ है या नहीं यह देख लें ।
- आटोकलेव का प्रोसेस पूरा होने क बाद बास्केट ड्रेन टैंक में ठीक से ड्रेन करें उसके बाद यह बास्केट कोल्ड वाश करें ।
- उसके बाद बास्केट हॉट टैंक में ठीक से रखें तापमान देखें कि 88 से 91 डिग्री रहे ।
- हॉट टैंक कि सायकल पूरी होने व् हॉर्न बजने के बाद बास्केट बाहर निकालें पीस हवा मार के ठीक से साफ कर लें बाद में पीस कॉम IMPREGNATION ओव्हर कि जगह ठीक से रखे ।

नोट :- इम्प्रेगनेशन की बास्केट तैयार करते समय संख्या का विशेष ध्यान रखें हमारे यहाँ इम्प्रेगनेशन होने वाले पार्ट नीचे लिखे हुए हैं इनकी संख्या नीचे दी गयी टेबल के अनुसार ही बास्केट में लगाये व कोई नया पार्ट आने पर क्वालिटी हेड या प्लांट हेड की उपस्थिति में वेलिडेशन कर के वर्क इंस्ट्रक्शन में जुड़वाये व फॉलो करे

1	पार्ट का नाम	बास्केट में संख्या	रिमार्क
	Lube Oil Cover	800 to 850	
	Lube Oil Housing	200 to 250	
	L.P. Filter Set	600 to 650	
	Head Casting 7254	300 to 350	
	Head Casting 7171	250 to 300	
	Head Casting 9120	250 to 300	
	Reg. main Housing	500 to 550	
	Top Cover Midjet	300 to 350	
	All Canister	400 to 450	
1	02/08/2022	Part Qty. per Basket added in W.I.	ANKUR SAGAR L.M SHARMA
0	22.07.19	Initial Release	ANKUR SAGAR L.M SHARMA
REV. No.	EFF. DATE	AMMENDMENTS	PREPARED BY: APPROVED BY: