

PLASTİK EKSTRÜZYON TEKNOLOJİSİ DERSİ ÇALIŞMA SORULARI

1. Aşağıdakilerden hangisi ekstrüzyon atölyesinde uyulması gerekli güvenlik tedbirlerinden değildir?
 - a. İş önlüğünüzü mutlaka giyiniz.
 - b. Atölyede gürültülü çalışılan ortamlarda kulaklık takınız.
 - c. Üretime uygun ham maddeyi belirleyiniz.
 - d. Kullandığınız ham maddelerin yere dökülmemesine dikkat ediniz.
2. “..... ekstruderde işlenecek malzemenin düzenli olarak beslenmesini sağlar .”
 - a. Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?
 - b. Çekici
 - c. Dozajlama
 - d. Vakum
3. “..... plastiğin beslenmesi, taşınması ergitilmesi ve homojenleştirilmesi dâhil birçok işlevi yerine getirir. Bu bakımdan ekstrüderin kalbidir.”

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

 - a. Çekici
 - b. Huni
 - c. Vakum
 - d. Vida
4. Aşağıdakilerden hangisi genellikle içi dolu silindirik parçaların kalıplanmasında kullanılan ekstrüzyon kalıbıdır?
 - a. Tek yuvarlak delikli ekstrüzyon kalıpları
 - b. “T” Kanallı levha kalıpları
 - c. Ayar plakalı levha kalıpları
 - d. Boru ekstrüzyon kalıpları
5. Plastik ürünlerin aynı kesitte, hassas ölçülerde ve istenilen uzunlukta, devamlı (kesiksiz) olarak elde edilmesine sağlayan makinelere ne ad verilir?
 - a. Enjeksiyon
 - b. Vakum
 - c. Mikser
 - d. Ekstrüder
6. Termoplastik malzemelerden değişik profilde ve boyda parça üreten kalıplara ne ad verilir?
 - a. Boru
 - b. Proses
 - c. Profil
 - d. Termokupul
7. Daha çok boru, pencere profili, duvar kaplamaları vb. alanlarda kullanılan plastik türü hangisidir?
 - a. Yumuşak PVC
 - b. Sert PVC
 - c. Polipropilen
 - d. TPU

8. Daha çok kablo kaplama, yer döşemeleri, oyuncak ve eldiven yapımında kullanılan plastik türü hangisidir?

- a. Yumuşak PVC
- b. Sert PVC
- c. Polipropilen
- d. TPU

9. “..... olmaması kurutulmuş PVC'nin renginin bozulmasına neden olur”

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

- a. UV dengeleyicilerinin
- b. Kaydırıcıların
- c. Renklendiricilerin
- d. Dolgu maddelerinin

10. “Termoplastik elastomerlerin iyi işlenebilmeleri için kurutma işlemi,..... de hava sirkülasyonlu fırınlarda veya 12 saat kurutma odalarında tutularak yapılmaktadır.”

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

- a. 150-160 0C
- b. 40-50 0C
- c. 100-110 0C
- d. 190-200 0C

11. “..... filmleri yüksek esneklik, kaynayabilme, yapışabilme gibi özellikleri

bulundurmakla birlikte delinmeye yırtılmaya ve aşınmaya dayanıklıdır.”

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

- a. PP
- b. PVC
- c. PE
- d. TPU

12. Aşağıdakilerden hangisi pekiştirici ve dayanım artırıcıların plastiğe kazandırdığı özelliklerden değildir?

- a. Plastiklerin mekanik elektriksel ve ısıl özelliklerini yükseltir.
- b. Plastiğin işlenebilirliğini kolaylaştırır.
- c. Plastiğin mekanik dayanımını artırır.
- d. Boyut kararlılığı verir.

13. Plastik renklendiricilerin toz ham madde içindeki kullanım oranları aşağıdakilerden hangisidir?

- a. Toz hâlindekiler içinde % 0,01-0,025
- b. Toz hâlindekiler içinde % 0,1-0,25
- c. Toz hâlindekiler içinde % 1-2,5
- d. Toz hâlindekiler içinde % 0,1-0,2

14. Kaydırıcı ve işlemeyi kolaylaştırıcıların ham madde içindeki kullanım oranı aşağıdakilerden hangisidir?

- a. % 0,05-0,1
- b. % 5-1
- c. % 0,5-1
- d. % 0,45-10

15. “Yapışma, yanma veya patlamaya sebep olma gibi durumlar plastiğin içine..... katılmasıyla önlenir.”

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

- a. Antistatik
- b.** UV dengeleyiciler
- c. Plastikleştiriciler
- d. Plastik renklendiriciler

16. Güneş ışınlarının etkilerinden korumak için plastik malzeme içine.....dengeleyicileri katılır.

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

- a.** Antistatik
- b. UV dengeleyiciler
- c. Plastikleştiriciler
- d. Plastik renklendiriciler

17. Aşağıdakilerden hangisi ekstrüzyon üretiminde oluşan hataların kaynaklarından birisi değildir?

- a.** Enjeksiyon sisteminden kaynaklanan üretim hataları
- b. Makineden kaynaklanan üretim hataları
- c. Ham maddeden kaynaklanan üretim hataları
- d. Ortamdan kaynaklanan üretim hataları

18. Aşağıdaki hatalardan hangisi ekstrüzyon makinesi kaynaklı değildir?

- a. Üründe kopma meydana gelmesi
- b. Üründe istenmeyen çizgi oluşması
- c. Üründe yanma oluşması
- d.** Ürünün UV dayanımının az olması

19. Aşağıdakilerden hangisi ürünün istenilen geometrik özellikleri taşınamaması durumunda uygulanacak çözüm yollarından birisi değildir?

- a. Uygun işleme sıcaklığı değerlerinin sağlanması
- b.** Soğutma sisteminin kapatılması
- c. Çekicinin hızının ayarlanması
- d. Vakum sisteminin bakımı

20. Aşağıdakilerden hangisi ürünün istenilen işleme sıcaklığı değerlerine ulaşamaması durumunda uygulanacak çözüm yollarından birisi değildir?

- a.** Soğutma sisteminin kapatılması
- b. Isıtıcıların kontrol edilmesi
- c. Elektrik bağlantılarının kontrol edilmesi
- d. Isıtma sisteminin tümünün açık olup olmadığının kontrol edilmesi

21. Isıtıcıların bozuk olup olmadığının tespiti nasıl yapılmalıdır?

- a. Isıtıcılar sökülerek başka bir makine üzerinde denenmelidir.
- b.** Elektrik araç gereçleri ile bağlantılar kontrol edilmelidir.
- c. Isıtıcıların sıcaklığının yükselip yükselmediği el ile kontrol edilmelidir.
- d. Makine ekranından sıcaklık değerlerinin yükselip yükselmediği izlenmelidir

22. Aşağıdakilerden hangisi makine sıcaklıklarını etkileyen faktörlerden değildir?

- a. Soğutma sisteminin açılması veya kapanması
- b. Isıtıcıların açılıp açılmaması veya bozuk olması
- c. Makine Şalterinin açılmaması
- d. Çalışma ortamının sıcaklık değeri

23. Aşağıdakilerden hangisi ham maddenin plastikasyonuna etki eden nedenlerden değildir?

- a. Vida seçiminin uygun olmaması
- b. Ham madde sıkıştırmasının yetersiz olması
- c. Yetersiz soğutma
- d. Sıcaklık değerlerinin uygun olmaması

24. Aşağıdakilerden hangisi üründe meydana gelen yanma izlerinin nedenlerinden biridir?

- a. Düşük vida devri
- b. Plastikasyonun sağlanamaması
- c. Çekici hızının fazla olması
- d. Yetersiz soğutma

25. Aşağıdakilerden hangisi ürün kesimine etki eden faktörlerden değildir?

- a. Kesici hızı
- b. Kesici özelliği
- c. Kesim baskı kuvveti
- d. Kesim boyu

26. Aşağıdakilerden hangisi ürünün kesiminde kırılmalara neden olur?

- a. Düşük kesim hızı
- b. Kesim boyunun fazla olması
- c. Yüksek kesim baskı kuvveti
- d. Çekici hızının fazla olması

27. Aşağıdakilerden hangisi ham maddeden kaynaklanan bir hata değildir?

- a. Ürünün sık sık kopması
- b. Kesim boyunun fazla olması
- c. Üründe renk dağılımının dengesiz olması
- d. Üründe yanma izlerinin oluşması

28. Aşağıdakilerden hangisi üründe meydana gelen hataların ham maddeden kaynaklanan sebeplerinden değildir?

- a. Ham madde seçiminin iyi yapılmaması
- b. Katkı maddelerinin uygun veya yeterli olmaması
- c. Ham maddenin fiziksel yapısının işlemeye uygun olmaması
- d. Soğutma ve vakum bağlantılarının düzgün yapılmaması