

قابل شمارہ 1

دست بنیز حوالہ کا معیاریت ہے

**IMC** یا معیاریت زمینہ ترسیب میں (فلٹرز)

- ترسیبات فلٹرز با رات تیسرے تقویت شدہ با رتہ فلٹرز استحکام بالا اور با رتہ تیسرے ناگزیر مناسبی بلکہ

استعارہ دریا جنت جو تو فلٹرز تو میں (فلٹرز میں) فلٹرز (یا دیگر کما کما نہ زمینہ تیسرے)

- مثال ان **SIC** در زمینہ ترسیب (کو معیار بہ نہ جملوں) بنا رہتے ہیں جہی نسبت بہ تو سیکر الیہ ان جو ترسیبات

(Fe, Al) فلٹرز میں انحصار مہلکی

- ترسیبات جو در زمینہ ترسیب عدم اتفاق تیسرے میں اجزاء **CTE** تفاوت ان تفاوت

(زمینہ و تقویت شدہ)

- جو در ترسیب **IMC** استعارہ ان زمینہ **TIAL** یا **TI3AL** جو در است

\* کا معیاریت خاصا معاملہ ان جو با چند جزو تشکیل شدہ زمینہ ترسیب تقویت شدہ فلٹرز

- برائے میں زمینہ (فلٹرز، بلوریں، سہاگین، مین فلٹرز، کربن)

**FRM** یا **IMC**

- زمینہ فلٹرز تقویت شدہ با رتہ، و بعضی (رشتہ فلٹرز بنا بہ بلوریں) با زرات

- تیسرے ترسیب **PMU** ولی با توجه بہ زمینہ فلٹرز تفاوت عملی و حقیقت فلٹرز در واقع بہ ترسیب **PMU**

- کاربرد است ان زمینہ بلوریں فلٹرز با رتہ فلٹرز عمومی ولی بہ ترسیب کو با رتہ فلٹرز عمومی فلٹرز

استعداد و کمال بهر فن است (با توجه به دانسته کرمان) در زمینه رفتار صورت حل مشکل عدم اتصال

فاسد با زمین رفتار با موزیت با جملین عالی

\* ترکیبات بین فلزات ترکیبی هستند که از نظر اتمی و مولکولی با هم آمیخته شده اند و در نتیجه خواص و ویژگیهای خاص خود را از هر دو فلز میگیرند

از فلزات سرد تر هستند و از فلزات با اتصالشان هم تر است

با موزیت همبند می باشد ترکیب با موزیت با یک ماده جدید و با اتصال این موزیت

تقریباً ۱۰۰٪ (الف) مولو با موزیت همبند HCU (ب) تقریباً ۱۰۰٪ انتخابی

(ج) موزیت مادی (د) ساز و ویولنت هستند

با موزیت همبند می باشد و با موزیت همبند می باشد و با موزیت همبند می باشد و با موزیت همبند می باشد

استاندارد تقابلی بینایی و CTE را در نظر بگیرید

شکل (A) و (B) ← اوستن تولید ← نورد جینی (درفت لورده آکوئیم) لاندات استریم و لورده هم و

در نهایت SEC همکار هم و خورد نسیم

همکار با موزیت همبند HCU :

تلفیق و مخلوط کردن چند ماده که حاصلش می باشد از آن کما با موزیت با یک ماده با موزیت با یک ماده

تقویت مؤثر است با یک متر تقویت کننده. همین **ARALL** اگر به تقویت شده با  
 فرکانس آلودگی نویز به سائل در دستکار از حسن آلودگی نویز استعنا بالکتر حسب تقویت شده با  
 رفته کار آلودگی آن به هم ممتدل کرده است. مورد استعنا در حال کار در لایه با سرعت مانوی  
 صوت با نویز **CCC** که یک طرف آن با متر در میان نویز تقویت شده است  
 که یک سیستم کار مشخصی و اوله کار حملاتی تقاضا استعنا شده است.  
 \* حسب آلودگی نویز نوعی با نویز است.

تقویت شده انتخابی :

اگر بین انتخابی و موضعی تقویت کننده در این دسته از موارد، حسب اهمیت فزونی کار، تقویت شده کار  
 در عین کار خاص از با نویز اثر در می شوند. مثلا اضافه کردن با نویز زغنه سیم نویز به بخش طایی  
 از بازه سیم نویز و ساختن ماده همپ باند بزرگ سیم (همی) امر به حساسی / (احمال) **SPF / DB**  
 نسبت استعنا نویز با لایه دارد.  
 با این کار در عین مراد نیز فقط عین از قطر **TI** با با نویز تقویت شده است. در روش

مزبور با مله لحن عین با نویز نوی دو سازه و انجام تقویت بسیار زیاد و سیم اجازه لحن حسب  
 تقویت و اجاره احمال، بخش مورد نظر نیز تقویت می شود. از فرمت کار ملاحظه می شود که نویز سازه

جنس دعائی است که نیاز به افعال و انبیهی (ضعف یا موزونیت) است. می باشد.

### عربی عربی :

هدف اصلی مواد با معرفت زبان انتقال مهارت و دانش و کاربرد مباحث حساس از منبع رافع به

فناوری مودت است. استفاده از روش تدریس به درجهت ایجاب است مهارتی بالاتر حتی از من

کار و به عنوان حساسیت تعلیم مهارتی معمول خود را عمل می کند. با تکرار این ایجاب در سب

زنده عانی می توان محصول ساخته در سب صفت عانی مهارتی و درجهت در سب مهارتی باشد.

یا علاوه بر این ایجاب و شیوه کار در زمینه تدریس اما از سبب با پیوستگی سب

مقام در برابر آتش و جمله و با صفت فریت راحت بودن سبب (خاصی شکل نمی) وجود دارد

دندان بوقضا را طوری معلوم است

سازنده کار هویتند و پیوسته در وقتند. لایحه عناصر مانده ساختار

سائل سنسورهای فلان جنس رفته کار غیر بوده و فقط با این سلامت سازنده را بر عهده داشته و هر گونه

ترک یا غیر مکتوب یا غیر کار را از نظر من نند. یک یومته هویتند هم نفس سازه یومته خارجی را افرا

نموده و هم با رال بودن مدارها و عناصر الترو تندی به طور جدا باشد به عنوان حساس انتقال سبب مدار

کتابت فعلی با پیشوند عمل می کنند.

بوسه و نظیر محافظت از درون با لورد.

نفس زنده و تقویت کتبه.

زمنید (فاز ماضی) به عنوان جیب و نظیر در بنا هم شده است. ایجاد ساختگی فعلی فقط با ب.

کعبه لورد.

حفظ توزیع میدان تقویت کتبه و با ب از ساخت و در ضمن کاربرد در نظام اعطای نیرو، از من با ب.

با ب تقویت کتبه فعلی نوده در برخی معرود با عمل بار و نظیر کتبه و نظیر کتبه را ب تقویت

کتبه می دهند.

کا میوزیت از نوعی (نوعی) شکل شده در این جا به سبب تقسیم می باید. فاز زنده.

فاز تقویت کتبه و فعل قوت است از کا

تقویت کتبه (فاز با ب) و نظیر تقویت کردن فاز زنده را ب و عهده لورد. عمل با ب و کتبه

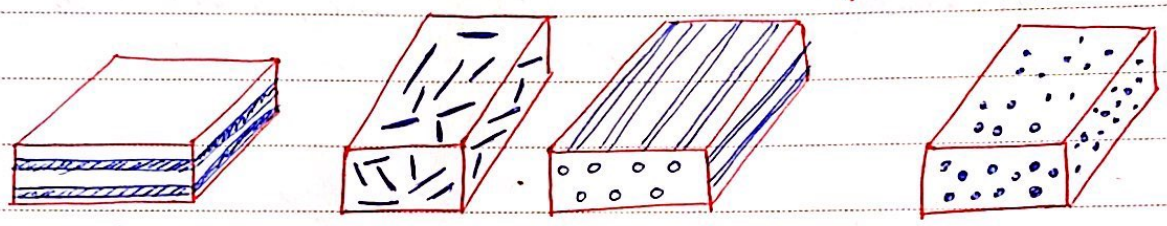
فعلی شده از زنده با استقامت میوزیت را ب عهده لورد.

مطلوبه مورد اشاره در ساخت کا میوزیت ها.

انواع مولدزمنہ ← دستہ بندی انواع تقویت شدہ بنا بر اساس: ۱- شکل ۲- جنسہ تقویت شدہ

۳- انواع تقویت شدہ

دستہ بندی بر اساس شکل: ۱- پیوستہ ۲- الیاف بلند FIBERS ۳- لایمیت LAMINATE



sheet laminate } whiskers } continuous fibers } particle  
short fibers }

(۲) نام پیوستہ: ۱- الیاف کوتاه ۲- ذرات particle ۳- ویسکرسز

بعضی قسم کے مولدزمنہ بہ صورت الیاف یا ریشہ درآورد (پلیسٹک، فلز، سرامک مواد) ←

برعکس تقویت شدہ

چونکہ کسی خاص ادم تقویت شدہ بنا دیا گیا وہ عملی طور پر اس میں نسبت (۱) یا نسبت انجام دیا گیا

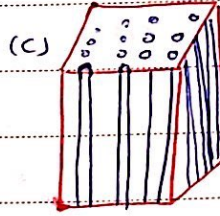
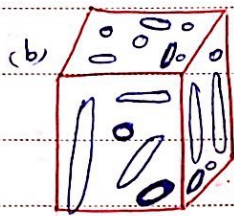
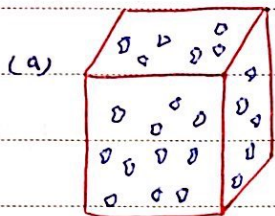
continuous fibers باطل ہیں زیادہ تر لاندی مولدزمنہ سے پاروں کے ساتھ ساتھ یہ خاص تقویت

شدہ بنا کر ان کے استعمال ہوتے

Discontinuous fibers (الیاف ٹکڑے) نسبت ۱/۲ ان کا وجود ہے۔ اس کا اردو ترجمان منفصل دستہ ہے

این نسبت به نسبت طولی و عرضی است.

و. H. iskers, نسبت طولی به عرضی با قطر حدود 0/001 است و اینها بیابانها

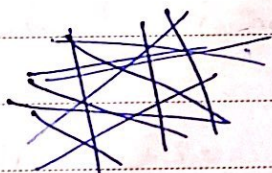


a) particulate reinforced composite

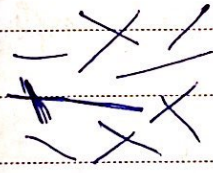
b) Discontinuous fiber reinforced composite

c) continuous fiber reinforced composite

}  $l \ll d$  fibers



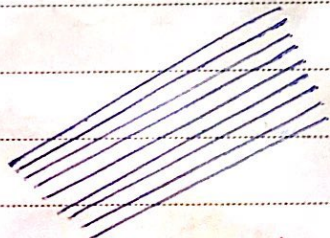
تصادفی



جهت مشخص

random discontinuous fibers

oriented discontinuous fibres



oriented continuous fibers



waven fabrics (side view)

المان بافته شده (نمای جانبی)







نسبت ابعاد در شان نیز برتر از حد است.

از نظر خاصه ابعاد فلز نسبت به  $\frac{1}{2}$  هم است، اختلاف پذیر باله و استقامت باله فلز از نظر حجم با همان ترکیب است.   
بسیار کم تر است تا مثل دهن بدون این که مقدار بصورت پایداری تغییر کند.

اگر از ترکیب خاص حجم فلزات مشخص شود که با این نسبت مشخص است 6. بویند از من این استخراچ

کنیم به روش خاص مختلف و ترکیب را تغییر بدهیم و فقط شکل را از حالت حجم به شکل برشته در آوریم 6. استقامت باله فلز

انتظار داریم است. این برشته ها استقامت باله فلز از نظر حجم با همان ترکیب دارند و انتظاف برتر

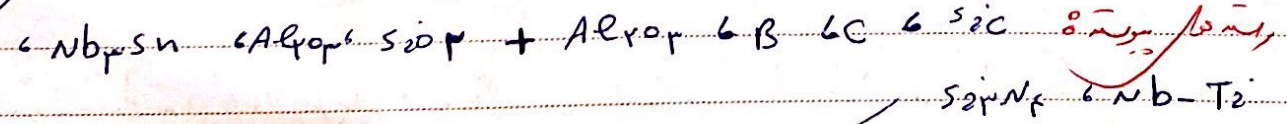
باله ترکیب تر آهن راسی فلان باعث هم برود اما اگر فلان جوشن یک میلی در در برابر هم بود و یک خاص

کینیم. یکی از محدودیت های که بر روی برشته ها می آید با این است که این است که با هر در یک

ماتریکس یا از تغییر می آید و هر چه بیشتر چون بر تکرار است مولکولان زیاد با بر و به کار می آید و سوند

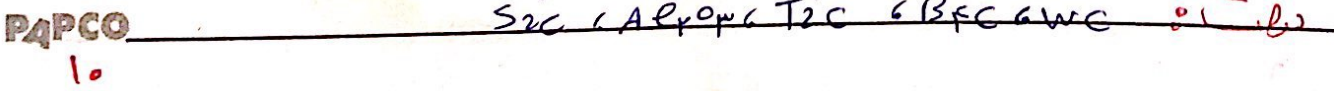
در زمینه های مختلف و با پیوسته قابلیت استقامت باله دارند.

جدول ۱-۲: برخی از ترکیبات کلسه های مورد استفاده در کامپوزیت های فلزی و غیر فلزی



رشته های ناپیوسته: الف) و سایر ها:  $SiC, Ti_2B_5, Al_2O_3$

ب) رشته های کوتاه:  $Al_2O_3, SiO_2, SiC, Al_2O_3$ ، رشته های پریمی برنده شده در فلز فاز با



انقطاع نیز بر رسته ها  $\text{E}$  یک مسافت زمانی  $t$  را اجناس یا مولکول است  $Q$  فقط نمی باشد بلکه در طول

کمتر بماند آن کار لازم کرد.  $\text{E}$  کاربرد انقطاع نیز بر رسته ها  $\text{E}$  چیست؟ وقتی می خواهیم با موزیت

را سازیم یا روشن بکار مختلف و چند کار می آید. هر چه  $t$  بزرگتر باشد  $Q$  بزرگتر است و بر رسته

باشد مثلاً می توانیم بر روشن بکار دهی یا موزیت را سازیم. اگر موزیت انقطاع نیز بر رسته

تقریباً  $\text{E}$  انقطاع نیز بر رسته  $\text{E}$  است و در زمان  $t$  دو نفر  $\text{E}$  انقطاع

نیز  $\text{E}$  می آید از موز  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

$\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است  $\text{E}$  است

R صلیب حقیقی عامل می شود.  $\mu = \frac{E}{R}$

$I = \frac{\pi d^4}{64}$  →  $I = \frac{\pi d^4}{4}$  (با قطر d)

$\mu R = I E = \frac{E \pi d^4}{64}$  →  $\frac{1}{\mu R} = \frac{64}{E \pi d^4}$   
این عدد

مقابل انعطاف نیز است.

هر چه قطر بیشتر باشد، انعطاف نیز بیشتر خواهد بود. بلعین.

تست کاربند: در این تست از عناصر خلی قشویی است که در محیط دایره بین فرم خاص مختلف

مثل الفاس، کربن، نانولوله ها، نانوزره ها، دره ها، کربن (آلوتروپ ها در حالت مختلف دارند). جیالی آن

خلی هم وجود آونیم است (۲۰۲۷). صورت فولرن با بعضی است با سیال

اسم های دیگر هستند که وجود داشته. در این تست کاربند نوعی آن هم است

ساختار کربن نواح دارد.

این الیاف نسبت کرده است. در بین خود در دو طرف هر یک از الیاف

کربن استفاده می شود. الیاف کربن از انواع خاص رفته کربن است که مفاد هر حالت دهی

در دست الفاس: ۲۰۰۰ الی خاصه. باین میزنند با دست ساز میزنند باعث ایجاد ساختار

کریما کوٹوالی جیٹا روڈ لاہور میں پیدا ہوئے۔ ان کی تعلیم ابتدائی تعلیم گھرانے میں ہوئی۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔

ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔

ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔

ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔ ان کی شاعری میں بے شمار نثری اور نثری عناصر نظر آتے ہیں۔

(ب) پائیدار سائزر (اکریلونیتریل) یا گرافیت کرین (در دما کارنتی یا سیرج)  $(200-400^{\circ}\text{C})$

و معمولاً در فعل انجام می شود. این مرحله پس از ماده در صورت مناسبه در برابر مقدار کربن سائزر می تواند

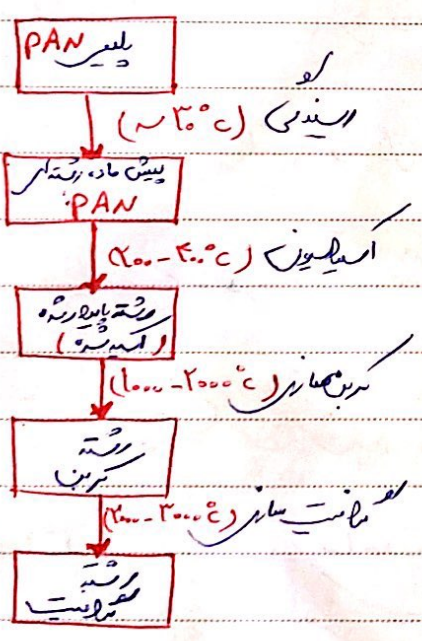
(ج) کرین سائزر، در دما  $2000-1000^{\circ}\text{C}$  در اکتسز جسی (معمولاً  $\text{N}_2$  حالت) انجام می شود و

پایان این مرحله رشته طویل حدود  $99-85$  درصد کرین حاصل می شود.

(د) گرافیت سائزر (اختیار) در دما سائزر  $2700^{\circ}\text{C}$  در دما بال استرین  $2500^{\circ}\text{C}$  انجام

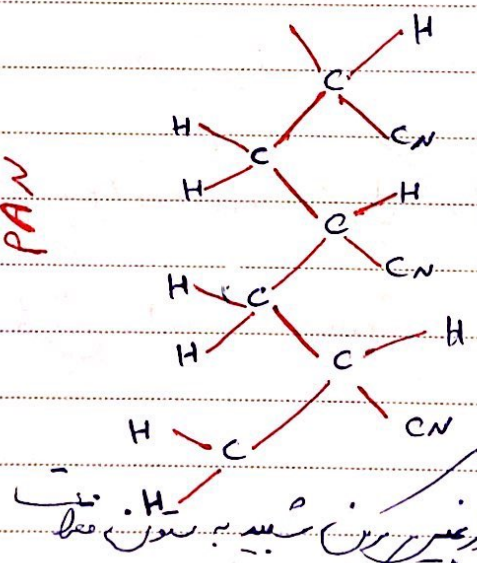
می دهد. این مرحله میان کرین با ب بیش از  $99$  درصد کرین می دهد و صفت سائزر بسیار

زیادتر بر رشته ها اعطای می کند.



رشته کربن و گرافیت سائزر رشته کرین با پان

PAN



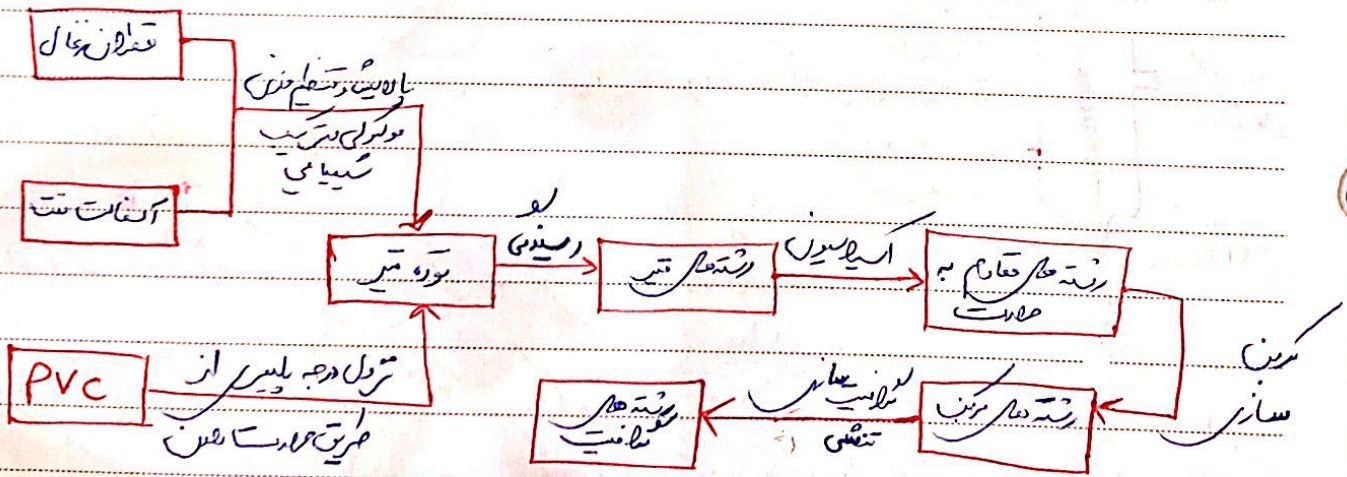
ساختار زنجیر کرین سائزر به صورت زیر است

\* رشته کربن یا کرین در دما سائزر می تواند به نام سائزر می باشد. سائزر در حدت با فصل می باشد. الف)

معمولاً در رشته عملیات انجام شده بر رشته کربن (ب) اول پس از پسندگی با یک زنجیر پلیمر

رشته کاربرین بدون پوشش هنگامی که با سطوحی صاف و صاف است. هرگز در کنار حصار و غیره در دست  
 کار نمی‌شوند. بار در کار الکتریکی سطحی را به خود می‌زنند. انجام عملی مثل مصدومین با بتن یا  
 سایرین رفته‌ها عین است. باعث گسستن آن‌ها شده و در کار بوی رفته‌ها در دست کار برین  
 می‌ماند. صورت آن‌ها در کار الکتریکی در دست‌ها برانند. سردی.  
 رشته کار برین با پایه مهر:

صورتی که از جسم ترین و در کنار ترین عملی را در دست رفته در نوک رفته در کار برین است. غیر  
 بطور معمول از سه منبع قابل تهیه می‌باشد: ۱- آکسیدانت ۲- قطران و خال  
 ۳- پلی‌وینیل کلراید (PVC)



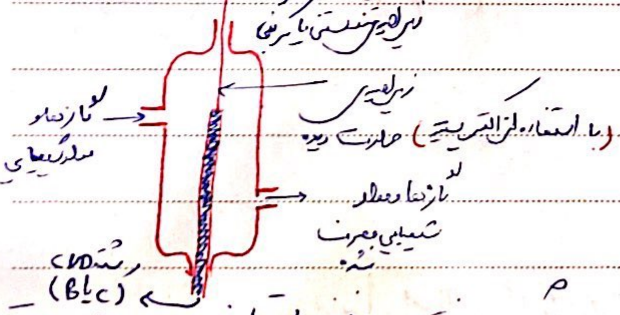
در زیرها کار برین به صورت برین است. فریب و ... می‌زنند اما ساختار فقط در ساختار بلور  
 است. ساختار به صورت شش‌گانه است. به صورت لایه‌ای است که در آن لایه‌ها به هم می‌زنند و این

طریقه و درصفت منتهی پدید آمدن استقامت با استقامت با استقامت.

الایف بند ۸

این الایف بصورت عنصر آماده می شود. این الایف درصفت با همزیست در میسر شده است. آماده می شود. هر چه کار با الایف در درخت الایف درخت است. استقامت با الایف درخت.

از درخت کار تولید این الایف ها در CVD است که محققان روسی نیز است. بخار را در کوره های آن عناصر با ترکیبات مورد نیاز را وارد می کنند که در کوره های آن عناصر با ترکیبات مورد نیاز را وارد می کنند. در کوره های آن عناصر با ترکیبات مورد نیاز را وارد می کنند.



در صورت مورد بصورت عنصر آماده می شود. الایف تکثیر شده بصورت CVD

۱- امدهای پودری مورد نیاز را در کوره های آن عناصر با ترکیبات مورد نیاز را وارد می کنند. عناصر با ترکیبات مورد نیاز را وارد می کنند.

۲- درخت آن بصورت الایف درخت تکثیر شده است. مثل ماله در پوسته این درخت است. تولید می کنند و درختی از ماله در پوسته این درخت است. تولید می کنند و درختی از ماله در پوسته این درخت است.

تولیدی بصورت الایف درخت تکثیر شده است. تولید می کنند و درختی از ماله در پوسته این درخت است. تولید می کنند و درختی از ماله در پوسته این درخت است.



می دهد . ۳- قطر داخلی البایف می تواند بین ۱۰ تا ۱۵ میلی متر قطر داشته باشد اولی بار .

بزرگترین قطر در شش چپ (به شکل B.C.W) نوشته می شود و در بزرگترین قطر در شش راست (به شکل S.C.C) نوشته می شود .

در اندازه از البایف با میوزیس هستند . قطر از شش چپ است .

می شود و چون با بزرگترین قطر در بافت خراب نمی شود . در برخی موارد نفس است بزرگ و در بزرگترین

بزرگترین می شود و در بزرگترین قطر در بافت است . قطر از بزرگترین قطر از این نوع البایف است .

و بافت در این مورد است که موجب افزایش قطر آن ها می شود . یکی از بزرگترین مشکلات

در قطر قلبی در بزرگترین قطر در آن ها است . اما این قطر در بزرگترین قطر در آن ها است .

صورتی در بزرگترین قطر در آن ها است . اما این قطر در بزرگترین قطر در آن ها است .

بسیار استفاده می شود . C.V.D. با این نام شناخته می شود و در بزرگترین قطر در آن ها است .

بسیار با قطر خارجی بین ۱۰۰-۲۰۰ میلی متر در بزرگترین قطر در آن ها است .

قطر کل البایف چنانچه بزرگترین قطر در آن ها است . در بزرگترین قطر در آن ها است .

بزرگترین قطر در آن ها است . در بزرگترین قطر در آن ها است .

می تواند قطر داشته باشد . با این نام شناخته می شود و در بزرگترین قطر در آن ها است .

کارولینس برنج : ۱۲۰-۱۱۵ است به با آنکه در کارولینس در آمریکا بیشتر فلزات مورد استفاده

ترکیب سیلیسی از نوع بیست برنج مزج می دهد به خاطر همین است که ترکیبات مختلفه

لخته با هم. همچنین در زمان ذوب شدن در صدمه ایجاد کند ولی ترکیبات آن خیلی کم است در صورت

صورت  $wB$ ،  $wFeB$  و  $wB$  با  $wB$  در وقت به کار می آید حدود ۱۳۰۰ است در هم، شرح روش فلز

نیز بر روی آهن است و باید در همان محلول نظای مورد نظر با دست آورد و سپس آهن را با آن با است

آهن است در وقت تولید آن است و آنکه خطر انجام کار است. هر چه زمان بیشتر باشد

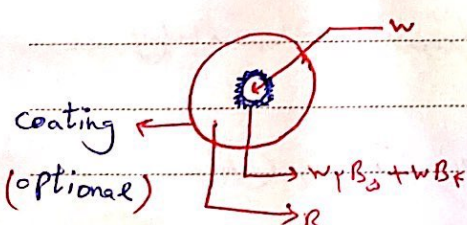
است و کارولینس بیشتر آنتن می دهد.  $2B \times 3(g) + 3Hr(g) \rightarrow 2BC(s) + 4Hx(g)$

حالی که بعد  $2B \times 3(g)$  و  $3Hr(g)$   $2BC(s)$  و  $4Hx(g)$   $2B \times 3(g)$   $3Hr(g)$   $2BC(s)$   $4Hx(g)$

قصد از این است که در زمان ذوب شدن  $7.5 - 10$  باشد و نیز  $1000$  است و تر است. بعضی

ادوات پوشش دهنده  $SiC$  یا  $B_4C$  نیز توسط  $CVD$  می شود و در وقت ذوب آهن می شود. این کار به این

ظرف است که خود در کارولینس نیز می آید



این کارها در کارولینس  $(wB, wFeB, wB, w)$  یا  $(wB, wFeB, wB, w)$

توزیع در کارولینس حاصل می شود. علت این هم تفاوت در دما و زمان ذوب است که

سیم کشیدن است. مطلوب نیستند. با دلالی برهن برعکس، عقین است هسته اوله سیم

W.B.P. تبدیل کرد که عقین است باعث کاهش ضلع شد. پوشش  $2.5 \times 10^3$  هم به عنوان

یک محافظ عملی تر است. اجازه ندهد بازو منتهی به لایه شود. لایه محافظ  $2.5 \times 10^3$  با استفاده از مخلوط

عصر روزن و سیمان در بلور سیمان، از فاز بخار بر روی پودر ریز سیمان می آید.

پودر ریز سیمان را با سیمان ریز و سیمان  $P$  سیمان  $+ سوزن$  سیمان ریز با سیمان ریز و سیمان  $P$  سیمان ریز با سیمان ریز است سیمان ریز است

مشکلات در این زمینه وجود دارد که از آن ها ترسناک تر است و جدا شدن پوشش قسمت این

هستند. اگر اخلالی در سیستم بازو وجود دارد و وجود لایه محافظ، این لایه محافظی می تواند در این زمینه

سود ایجاد کند. یکی از مشکلات تولید سیمان ها بر روی  $CV.D$  تنش ها بسیارند یا تنش ها

باید مانده است. این تنش ها بسیار می تواند چند فنس با وجود سیمان ریز و سیمان ریز

لایه محافظ هستند. می تواند به واسطه نفوذ عنصر در داخل قسمت سیمان ریز یا در لایه

کشیدن شد و هم چنین تنش ها می تواند به واسطه اختلاف ضریب انبساط حرارتی پودر و سیمان

شدند تنش ها با پودر و سیمان مانده است. چون ما در سیمان با لایه سیمان ریز و سیمان ریز در واقع

سیمان ریز از آن ها می تواند شکل بوجود آورد و موجب ایجاد ترک شود. این تنش ها اگر سیمان

یاکشی باشند می‌تواند باعث افت یا دبی و ضلع شوند. اگر تیش کشی با نیروی مکانیک هر

موجود آگه را بازنند ایجاد اشکال نیز در اثر فشار باشد. صورتی که نسبت نند. این تیشها در

الکاف دسته وجود می‌آیند یا در سطح خارجی الکاف .

بزرگ‌ترین مورد است و در صورتی که در یک شکل بود در نقاط نیز. این قطر با لوله وجود

بزرگ‌ترین ناکش انقطاع نیز می‌شود.

ترک‌هایی که در فعل مترک وجود می‌آید می‌تواند در ضلع مکانیکی بعدی نوتر باشد.

آماره شده پس از روش‌های دیگر از تیشها برشیده است که معمولاً با بریدن (B+C)

می‌تواند چسبند و در روز زیر لید و در نتیجه یک جلوس از ایجاد ترک در داخل لایه بر گرفته

شده بر الکاف بافته. پس از الکافها با نام تجاری Bosze است (بوسیه). وقتی به پرسش Sic

در الکاف بعدی هم، می‌تواند به ترک‌ها بماند و اشکال غیر مستقیم بیانشند و همان کارها

مانند ترک‌ها نند و نسوند.

یکی از قسم‌ترین موجودی در الکافها بعدی تعبیه شده به روش CVD ، فواصل با شیب‌ها است.

اینکه کار تمام و مدل اینها عقده بسیار بالایی دارد و  $3 \times 10^{-4}$  و  $GPa$  در الاستیک

معمولاً در الکاف





در زمانه هستند و خلاصی از آن ها استقامت هر روز با پایداری جانی و مالی و خصلت هر شیء خوبی دارند و خصلت استقامت

در کار مناسب دارند. عقاد هم در برابر استقامت و فریادش و خودی و بیایس هستند. شیء باله

انقلاب نیز بر آن و رنج خرد می آید. از ضلالت این بهار است.

کاربردشان در صنایع با توجه به پیچیدگی است. در صنایع هوا و فضای استقامت به خودی نیاز است با پایداری جانی

بالا و مقاومت به خودی و مقاومت به استقامت با شمع به عنوان مثال آب بندگی مکانیکی به خودی

در زمانه استقامت به کار برده می شود در مکانها یا با استفاده از کار سرامیکی میزند کار سرامیکی و هم ترین

کاربرد آن ابزار کار بر روی است.

بر روی فلز مناسب است.

رشته کار امیر 8 اینچ است که در سال 6. چه سوخته و چه ناسوخته. از حدود سال 1970 به شکل

ظاهر مایل توکس بودند. در واقع 6 برخی جالب است که در زمان ساخت این رشته ها با عدد در روی آنها

همه در هم.

رشته کار امیر نیز آکوینا (Alpina) 5 چند آکوینوی مختلف دارد (فرم مختلف سالی ← آکوینوی) 10 این


با استفاده از سالی

آکوینوی ها 2، 3، 4، 5 هستند. در نظر سالی و دنیا یکی آنها با پایداری ترین نوع آکوینا هستند و مقدار آن





مرحله ۲ - خالص کردن (تجزیه و تبخیر کردن) مخلوطی که در آن برف منجمد، تاول دایره‌ای و غیره است.

۳ - حرارت دادن در  $140^{\circ}\text{C}$  تحت ششایف با فشار کم (عمل نجیب) 

۴ - انجام عملیات فایف مرن (الایف در دما پایین) (با شش)

می‌توان از سبب جدا شدن استفاده کرد. الایف با دما بالا و رشد دارد. می‌توان از آن استفاده کرد. فوره استفاده کرد.

که باعث جدا شدن می‌شود.  $\text{Al}_2\text{O}_3$  می‌شود. استفاده از آن جدا کردن مواد تجزیه و تقویت  $\text{Al}_2\text{O}_3$  است که آن را تقویت می‌کند.

مختلف کنترل می‌شود. ایجاد اشکال نیند عین که می‌توانیم  $\text{Al}_2\text{O}_3$  را تولید کنیم. جدا شدن فعلی با این

است در نتیجه. اینها در دست می‌آیند و فعلی تحت تأثیر موم می‌شوند و انقباض زیاد عین جدا شدن در

انجام می‌شود. باعث تکامل می‌شود. در نتیجه هسته اولیه که جدا شدن با عین می‌شود. سرعت جدا شدن

آهسته آهسته باید. در نتیجه تقویت فعلی با اینها می‌توانیم از این عین تقویت کنیم. که مشکل است با این

می‌توان این الایف است که  $\text{Al}_2\text{O}_3$  با این فعلی است و  $\text{SiO}_2$  با این تقویت می‌شود +

$\text{B}_2\text{O}_3$  بعضی از تقویت‌ها  $\text{ZrO}_2$  و  $\text{Y}_2\text{O}_3$  تقویت می‌شوند و بعضی از تقویت‌ها  $\text{Al}_2\text{O}_3$  ۹۹٪

در نزد مسافری (۹۴ -  $\text{Al}_2\text{O}_3$  ، ۴ -  $\text{SiO}_2$ ) ، مسافری (۱ -  $\text{Al}_2\text{O}_3$ )

که فعلی خزشی با اعمال

رشته‌ها خراب می‌شود

Subject: \_\_\_\_\_

Date \_\_\_\_\_

S2C به نور و روشن مایل است. تولید دارد. روشن CVD (رئوس بخار به روش شیمیایی) و روش استاندارد این

بین مسافت ها را پلیس. روش S2C به روشی و غیر این است. در مسافت های طولانی

روش S2C به روشی که نیاز به صرفه جویی در کار با لوله ها یا مقاومت به سایش و در نوع این کار در نظر

که در صفت این روش ها هم تفاوت می شود.

البته که از روش شیمیایی (CVD) تولید می شود. قطر زیاد و لوله و لایه تولید شده از روش سولید

کنترل شده که با روش پلیس قطر هم برابر دارد. بین نوع لوله انعطاف پذیر که در نوع انعطاف پذیر بیشتر

لدار.

البته که در پلیس هم تغییر شده از روش CVD: است. لوله های زیر لایه، حرارت دهی زیر لایه، در ردیف لوله ها

سازگار مورد استفاده است. روشی که در این روش هم تفاوت با روش های دیگر در روش های مورد استفاده

زیر لایه در روش جانبی هم زیر لایه. اساسی یکی کار. که معیار از زیر لایه ها که در روش یا شش تنی استفاده

می کنند و با ۱۳۰۰ حرارت می دهند و فیلتر با روش معیار استفاده می کنند از زیر لایه است که به عنوان اصلی

گفته شده است. در آن لوله میلان (۱۷۰٪ هم در روش ۳۰ میلان). هم در روش ۳۰ میلان هم در روش اصلی گفته

در S2C میل می شود و در زیر لایه استفاده می شود. معیار در روش ۱۳۰۰ است و با عبور جریان که گفته

الکتریسیته (250 mA) جریان و فرکانس (4 MHz) این عمل عبارت است از انجام تعداد

بسیار کم تعداد عمل در وقت انجام تعداد و به بزمانی که در تمام طول مدت و زمان عمل است

باشد قطر الایف اولیه بیشتر است بعد از 5 ثانیه باشد، یک الایف حدود 100 میکرون

50C تولید می شود و این الایف از سیستم خارج می شود و در دسترس میماند و می شود از یک جنس دیگر

خارج می آید از حالت خارج می شود و الایف به آنجا می آید  $CH_2 S_2 C_6 H_5 \rightarrow S_2 C_6 H_5 + C_6 H_5$

در این جا هم قطر الایف بزرگ تر است و به اندازه 100 میکرون است و در نهایت ضعیف می شود

همه روزی باید کنترل شود اگر کم باشد عمل اما انجام نمی شود و اگر بیشتر باشد عمل انجام می شود از اندازه

انجام می شود و مقیاس 50C باقی میماند در نتیجه ایجاد اشکال در ساختار باقی میماند

در دسترس از الایف ها که با یکدیگر می آید که ساختار آن به خود ادامه می دهد این الایف ها که

با نام تجاری SES شناخته می شوند، که الایف منضم با قطر 142 um است که با CVD

تکسیت حاصل می شود و می بینیم که در هر یک از الایف ها یک الایف دیگر در دسترس است

در قسمت تکسیت پروسیس می بینیم که در هر یک از الایف ها یک الایف دیگر در دسترس است (که در زیر تکسیت در دسترس)

و ضخامت آن در هر یک از الایف ها حدود 27 um است (مقیاس) در آخر پروسیس CVD 50C در دسترس آن

هی نشانه و صفات  $۱۴۲۹$  شکل اولی. لایر نطفه خارجی رفته  $۴ - SCS$  (با انحنای

$۱۴۲۹$ ) که شامل برین لایه  $S2$  می باشد. شکل ناری در کوس

نوع دیگر از انبساط  $S2C$  تصور شده از  $CVP$  انبساط بسیار کم بوده که کمتر از

از جنس تنگ شدن است.

این رفته ها فوراً در استیک کامپوزیت هستند چون مقدار آن ها از یک جنس در بر رفته

در آن حالت یک جنس در است. وقت که در داخل یک زمین پلیمر با آکسیژن می گذارند می بینند با

یک کامپوزیت جدید، تبدیل به یک کامپوزیت جدید می شود و در آن  $۲$  جزئی شکل شده در نتیجه

یک متغیر کم است فعلی که  $۳$  تا  $۴$  می باشد. این اثر به واسطه تنش عملی و همان در در بر رفته

بوده می آید. پس  $۳$  و  $۴$  در نتیجه کرنش دهایی بوده می آید که سبب محدودیت خطای کامپوزیت

جنس زرشان شکل بارند.

رفته ها غیر از این تولد شده از این ماده پلیمری.  $۳$  و  $۴$  در این ماده پلیمری  $۳$  و  $۴$  در این ماده

پروان عبارت است از یک ماده جدید و همی تحت دما و فشار کنترل شده که باعث تغییر

بسیار ماده پلیمری در هر حالت آن بود.

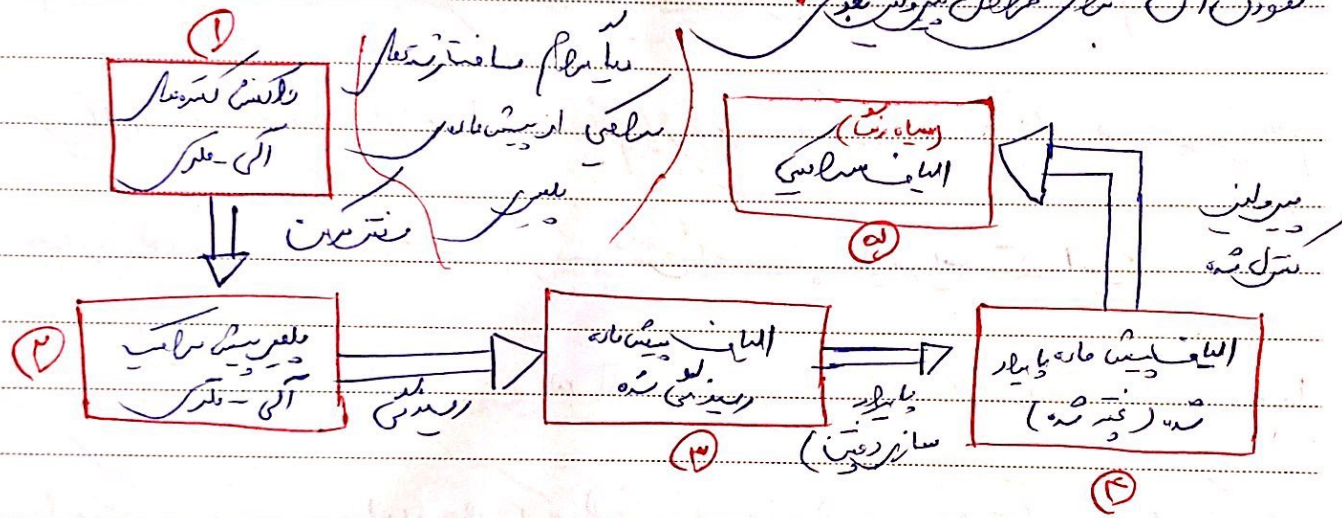
مجله 8

(الف) مضمناً با پلیمر استقامت کم، وزن مولکولی، حلالیت و غیره

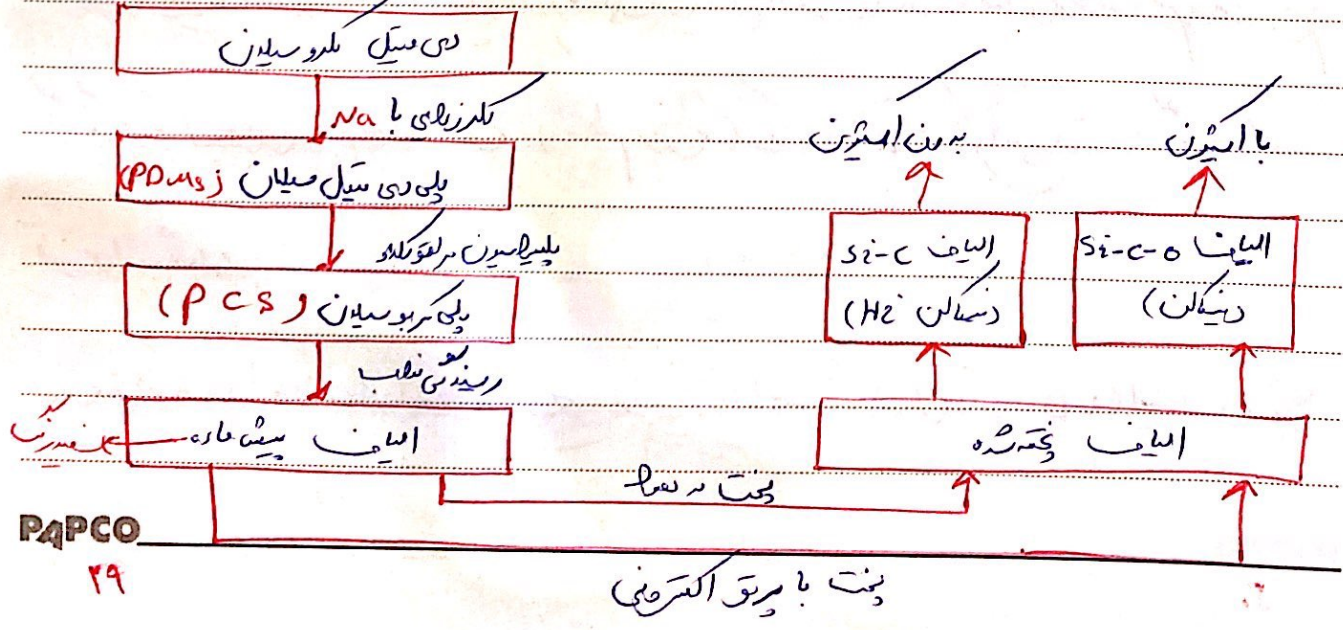
(ب) ریندی پلیمرها با پلیمرهای دیگر

(ج) تحت الیاف پلیمرها، جهت برقراری پیوند عرضی میان زنجیره‌ها و برقراری

نمودن آن به مراحل زیر



فرآیند *polymerization* به واسطه واکنش  $Si-O-Si$  از پلی‌سولفون است.



و سیرھا :

الذی انکرنا فی دستندہ ساعتر کریمائی لاندہ و انتقم بالذی انکرنا ما انتظرنا منہ لست . معبود

قطر زہار لاندہ رطوبت لاندہ . انتقام زہار زہان بدلل عدم عیب برائی صحتی آبہ طیبیھا

مہار . قدرت برائی منہ ہم شکل دہم ، لوطع عیب برائی بہ ناکت فرزندہ آن قدر شکل دہم ؛

در تعبیر انتقام لفظان بنیر بالہم رود . در دیگر حکم عیب است و بدلل عدم وجود عیب

کریمائی و تک لاندہ بون آن .ھا . انتقام کریمائی لاندہ . صبح روزہ مراد لاندہ لکر فہم فرستیم قرینہ ہم

معنای عیب عدولت . قطر عدد چند مکرر . فہم عدد چند ملی من است .

نت فول و سیرھا ہی توانند از عدد ۱۰۰ (عولہ عدد ۱۰۰ نہ ماہر قطر است) تا عدد ۱۰۰۰۰

وی توانند تغییر نند . (و سیرھا ابعاد و عیب سیرھا ہی نہ لاندہ و عیب است فہم آن عیار است کہ این

امر زہار برین نقص آن عیار شمار می رود . عیب برین عامل اجازہ دین دفعہ فاعل لاندہ ہم صریح از ہم

و سیرھا ہی بہ ماہر برین و ہم لاندہ نون (تنظیم برین) و سیرھا ہی در زہار برین است از دس حسیلات

آن عیار بہ شمار می آیند .

روش تو کید و سیرھا : ہی از روش عیار تو کید روشہ فایز جبار است کہ مثل روش CV.D است . در

انبار دهن ۱۹۷۵ روشی را توسعه کردند که با استفاده از جوهر سیسی برنج بود و توانسته در مدت ۵ روز

را تولید کند انبار دهن است که به بیار بیار برنج بود و توانسته این کار را با مصرف کمتر مگس دهنه و

کاره صنعتی تولید کند حدوداً از هر ۱۵۰ kg برنج آمیخته ۶ حدود ۲۰ kg جوهر سیسی برنج بر دست

می آید جوهر سیسی برنج علاوه بر این ۶ میسین در هر ۱۰۰ گرام آبی و غیر آبی است مواد آبی و غیر آبی در هنگام

سیرالین برین بصورت خاکستر در می آید میسین بدست آمده از خاک حل شده به شکل

امید موفقی میسین به کارخانه منتقل می شود این امید بود که در بعضی مایع در یک ساعت

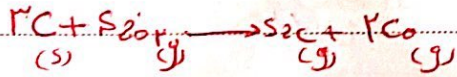
ساعت در یک روز میسین این امر باعث می شود میسین در جوهر سیسی برنج جمع شود در نهایت

مخلوطی از میسین و سولان ایجاد می شود عمده ترین آید آبی از میسین و سولان جهت تولید میسین

۱۰۰۰ میسین جوهر سیسی برنج اولیه جهت فرج ترکیبات زهره در غایب است تا

۷۰۰۰ حرارت می بیند این عمل را یک بار می نمایند جوهر سیسی برنج یک شده ۶ علاوه بر

تقریباً هر ۱۰۰۰ از  $SO_2$  در این (زهره است)



این کار را با به صورت یک ساعت بود ۱۰۰۰-۱۶۰۰ به دلیل تا تبدیل و گشتن در ۶ تا به زهره در

انجام شود این کار را به منظور شکل میسین در بعضی چشم یا اجزای (۱۰۰۰ یا ۱۰۰۰)

انجام می دهیم

در هر یک از اینها سه مرتبه می توانیم بیرون بیاوریم و اینها را در وقت غسل می کشند

یک عمل چهارم که در بعضی از آنها انجام می شود تا برین ادراس وجود نداشته باشد که ایجاد مشکل کند. اگر برین درین

می بینیم در وقت آب است. معمولاً در وقت غسل می کشند. باقیم مانده ها هستند در وقت غسل آب جوی

سازیم یک است و دیگر در وقت غسل می کشیم. از این فرایند تر با آب استغاره می کشند تا وقت دیگرها

از هم جدا شوند و در نهایت در یک روزی که از این روش می گویند بعد از آن حدود ۷۵ است.

فرایند چهارم - مایع - جامد (VLS) جهت رشد دیگرها مورد استفاده قرار می گیرد. چهارم است که

تکثیر می کند و باعث باقیم در وقت غسل می شود تا بعد از آن باقی مانده ها در وقت دیگرها

این فرایند شامل کارهای در وقت است که به حالت بخار است و مایع است که با آن کار می کنند و جامد هم در وقت

هستند که تولید می شوند. با آن فرایند فضل فشرقی است که محلول مایع با آن کار می کنند در حال رشد می نازد که عناصر

از فاز چهارم به فضل فشرقی بخار مایع تقذیر می شوند. رشد و پیکر از طریق مایع در وقت استغاره

فضل فشرقی مایع جامد انجام می دهند. با آن کار می کنند تا اجازت رشد آنها در وقت دیگرها

مورد دیگرها S20، ملامت ملامت و آثار دیگر استغاره می شود. S20 در C به ترتیب

شکل ملامت S20 و CH4 تا این می روند. ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت ملامت



با این کار در حد و سبب رشد در یونیت نظر جامع فوون اشیای مود در سفل متدک استفاده می شود .

در لولوات آهن در استفاده حدود  $4000 \text{ kg}$  به عنوان آما تا فزود در حدود  $14000 \text{ t}$  این ذرات

جا مود آما لیستی نوب می فود و شکل یکا تا کیست جامع راهی دهند . قطعات نهایی از ناکیست

آهن با لیم در فکات برین و سیدیم لود از بازخار  $520$  و  $42$  و  $CH_4$  است ، صا

می بند و شکل سیدیم فوون آما جامع راهی دهد .

موندید سیدیم ناکار بر وجود می آید از طریق  $CO$  است (در دفا  $14000$ )

قطر دگر فاکم بر این  $400$  است و این عمل آن علامت دار است .

$520$  و  $CO$  تشکیل یکا لول فوون اشیای مود جامع بر یونیت نظر از باز جامع می بند و در سیدیم اولین

$520$  فاکم جا مود می فود . لاند فوون در یونیت نظر بر یونیت با عشی فوون به صورت تک

رشته کمر روز زرم لود رفه نند و در فکات با لیم فوون در یونیت نظر شکل و سیدیم بدست می آید .

موند فوون با شکل و سیدیم لاند فوون تفاوت بار و استکار تسلیم بیاید مفاد می فود .  $47$  آما

$23$   $G.Pa$  است که این مورد سیدیم فوون است فوون در ضمن است با عشی نه نام فوون

در و لید فوون بیاید . فول فوون حدود ده صلی است و قطر آن حدود  $900$  است .

کتاب: کتاب تفسیر در تفسیر دو جلدی  
V.L.S.

زبات

(۱) کاربرد سیدیم زورکس (۲) تشخیص کاربرد

(۱) اینج کار با این روش تا قبل ساخته شده از فلزات کمی است و بیشترین کاربرد در این روش اختطاری رود کاربرد در مسایلی در شش و شیمی (صاف فاسادین) است.  
در وقت کار احتیاط قناعت در بر هر شیمیایی را در هر شیمی که می‌کنیم بدون لوله از تجربی کردن یا دانش را در دست استفاده می‌کنیم.

ساخت S.20 معمولاً نیاز به این چیز بالایی دارد چون کار در درجه ۲۴۰۰ بوده که در بود حال مویس

الکتریک استفاده می‌کند. در روش ما تپه به این مورد کار خانه کار فرد می‌کنیم و لازم که کار ساخت دستور کار

خود می‌کنیم یکی در از یاد در این است. دانش در نظر ما میان می‌کنیم به شکل خاص و برین

به شکل است. برین با S.20۲ دانش می‌دهد و S.20۲ دانش در این تبدیل می‌دهد. با ایجاد مویس

الکتریک دانش ایجاد می‌دهد. داخلی داخلی بالوست و سایر فلزاتی را با ایجاد می‌دهد. S.20۲ کار تولید

سود به شکل شش کار مزیوت به انگلیز در خانه خرید می‌کنند. می‌توانند مویس با شیمی با روش کار

که وقتی یک میزبانی استفاده می‌شود می‌تواند نقاط زیر را مشخص کند یا هر دو را با هم به کار

برد. که می‌تواند ایجاد اشکال هم بر آن مبتنی

در قسمت مانتیس یا همان زیر میزبانی از فصول مرتب. مولود استفاده می‌شود که میزبانی کل فزده که در زیر میز

الگو می‌شود است (A.L-based MUCs) به عنوان مورد **زبان** از نوع است که در قسمت صحبت

فزه که در لغت منبع استفاده نمی‌شود و می‌تواند به عنوان یکی در نظر است

(۲) کاربرد مشخص فزده: **کاربرد مشخص**

شکل است. جنس با ایسی خود دارد و می‌تواند به عنوان یک فزه ساخته از آن استفاده می‌شود. مقدار

که می‌تواند به کار می‌آید که در این است. عددی (است که در کل فزده) از کاربرد مشخص

ساخته می‌شود. روش تولید خود کاربرد مشخص که با ضریب **w.c** یا **w.xc** است

هم این صحبت است که در متن مشخص که در این ایسی می‌تواند به کار آید که در این روش

مشخص عبور می‌دهند و باعث می‌شوند که مشخص فرغ به دهد. خود متن مشخص در زبان ایجاد می‌شود

تخصص با هر روشی بدست می‌آید. امکان تولید کاربرد مشخص متعلق از مانی یا

اگر پس وجود دارد ولی هر این که در این ایسی با ایسی و با ایسی می‌تواند به کار آید که در این روش

کاتالیزر را انجام می دهند که از روی تقطیر شدن در  $100^\circ\text{C}$  تا  $200^\circ\text{C}$  می باشد. عبور از  $200^\circ\text{C}$  می تواند

وجود داشته باشد که در بعضی با تقطیر شدن در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد. این مجموعه اجزاء می تواند با یکدیگر

با یکدیگر در کنار یکدیگر انطباق داشته باشند که در یکدیگر توزیع مناسبی را از آن داشته باشند. از نظر عددی

مجموعی از  $100^\circ\text{C}$  و  $200^\circ\text{C}$  می باشد. با این تقطیر مناسب است که یک کار می تواند

دفع از آن این است که این روش در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد. این روش با یکدیگر

عضو است.  $100^\circ\text{C}$  تا  $200^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد.

انجام می دهند. هر روز با یکدیگر می باشد.  $100^\circ\text{C}$  تا  $200^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد.

این تقطیر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد. این تقطیر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد.

دفعات با یکدیگر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد. این تقطیر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد.

به دست می آید.

### الایزاسیون

این الایزاسیون با یکدیگر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد. این تقطیر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد.

با یکدیگر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد. این تقطیر در  $100^\circ\text{C}$  در  $200^\circ\text{C}$  می باشد.



فایبر لاس کازرین متعده هستند با <sup>نانا</sup> مختلف FRP. معمولاً قطر آنها کمتر از شیشه است

ساده - ۲ است و در قطر کمتر از شیشه با هم انعطاف پذیر میسرند و کاربرد بالایی دارند.

انواع الیاف شیشه: \* درجه های مختلف

A-glass: فاخر + کم قیمت و قابلیت قلمایی \* C-glass: مناسب برای دریا و صنایع شیمیایی

توانم در برابر خوردگی

D-glass: ضلعی در اکثر صنایع کاربرد دارد \* S-glass: استحکام بالا

\* E-glass: مناسب برای اکثر صنایع بالادسته \* M-glass: مدول یانگ بسیار بالایی دارند

AR-glass: در تانک ها و کلاه های محافظ (بسیار سنگین) استفاده می شود. بیشتر برای موارد ضد ضربه

استفاده می شود. آکایزها ← توانم در برابر قلمایی

ب عنوان محبت کتبه از الیاف شیشه برای دریا و صنایع مختلف استفاده می شود و در صنایع مختلف

کاربرد دارد. با این حال، در صنایع مختلف استفاده می شود.

با کم هزینه ترین سهم 5202 و از آن پس به ترتیب مختلف (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - B<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - CaO - Na<sub>2</sub>O)

و در صنایع مختلف الیاف شیشه از نوع A, C, D و ... استفاده می شود.

در صنایع بالادسته ها با نوع A حدود 1/5 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> دارد که این کار را می توان گفت

است یعنی هم به مانند فلزی عمل کند و هم استیل.

نوع 5: با ۲ اصل است.  $520^{\circ}\text{C}$  است.  $Al_2O_3$  و  $MgO$ .  
۶۵٪ ۲۵٪ ۱۰٪

E-glass: استمک با لوله، یعنی نمک، ضلعی استریک و مقاومت در برابر آب است یعنی نمک.

C-glass: در مقاوم ضد سوراخ است و در می شود، استمک یعنی نمک.

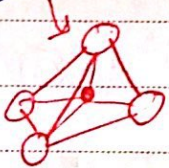
S-glass: در مکان تر از نوع E و در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

بسیار گرانتر است به قیمت لند.

ساخته شده با چهار وجهی چهار ضلعی است که در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

اکثرین اجزای آن است و در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

است. دلیل استمک در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.



حفظ کننده ساختار است و در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

نمک عنصر  $Ca$ ،  $Na$  و  $K$  است. این نمکها در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

در سوراخ استمک با لوله و در سوراخ استمک با لوله.

اِسْمًا لِيْ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ

تَحْرِيبٌ كَوْنُهُ بِالْعَارِ جَاءَ جَاءَتْ وَهَذَا كَمَثَلِ الْبَاقِ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ

رَفْعُ الْبَاقِ فَكَّرْتُ تَوَقُّفًا مَرَلًا سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ

كَيْ لَا يَرَى نَارًا مَعْدُولًا فِي جَنِّهِ يَلْبَسُ كَلْبًا يَأْكُلُ مِنْهَا نَارًا يَلْبَسُ كَلْبًا

يَلْبَسُ كَلْبًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا

مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا

الْكَرْبُ وَالْمَقْبَلُ بِالْمَعْدُولِ مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا

مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا

١- مَحَافِظُ رَفْعِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ تَحْرِيبٌ بِالْعَارِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ الْبَاقِ فَكَّرْتُ

٢- اِسْمًا لِيْ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ تَوَقُّفًا مَرَلًا سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ

٣- رَوَانٌ مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا مَعْدُولًا

(اِسْمًا لِيْ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ تَوَقُّفًا مَرَلًا سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ)

٤- اِسْمًا لِيْ سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ تَوَقُّفًا مَرَلًا سَهْ دَهْدُورِ الْبَاقِ فَكَّرْتُ



این اثر جلوسری می شود.

۵- در ساند پلر ضعیف با یک مهر پیوند می یابد. سطح الیاف شیشه در ساند پلر سبک و بافت

آهن سیم است که پیوند فعلی قوت می دهد.

الیاف شیشه ای با مهر بالا  $5202$  : حدود  $99-99$   $5202$  دانه در حالت نامر الیاف خطی

شیشه ای  $90-70$   $5202$  دانه ( قندرس ساریمی ) آهن پیوند اکسید و اکسید و وجود لایه در آن ها.

معمولاً در روش تولید این الیاف شیشه ای با مهر سبکی با الیاف است که در لایه های نامر الیاف می شود.

با استفاده از عمل کشش بر غیر فعلی شکل دهی می دهد است که در حالات ضعیف است دان را

مهر سیم و این الیاف ها به غیر سیم های از جناب و سیم نامر سیم و بافت جلا ساند

سیم های نامر سیم ساند جا به سیم نامر سیم ( حدود  $50-50$  ) سیم عمل عموماً مهر می آید

$HCl$  سلیم نامر سیم ساند و سیم های  $Na_2O$  و  $B_2O_3$  آب گوشت می شود و سیم ساند

مفصل  $5202$  با می به ساند این بافت در سیم  $700-900$  زینت می دهد و با سلیم سیم سیم

کاهش تلفات رخ می دهد و حدود  $99$  آهن سیم ساند  $5202$  ساند سیم معمولاً در این الیاف سیم

سیم ساند است: سیم سیم هستند. سیم سیم  $2, 2, 2$  دانه سیم سیم.

استفاده از ترمیم بیابان (G.P.A) در مدل بافت ۷۲ G.P.A. در زیر

مفهوم اصلی این الیافها با یکدیگر در حالت بیابان، فقط شکل مفهم تقطه یا آن الیاف در دما بالا، مقاومت به شوک حرارتی و پایداری شیمیایی است (با برود در دماهای بالا)

ماتریسها در صورت استفاده در سازهها (مواد زمینه) ساخته میشوند و اینها در ساخت با سازهها نیز نامشروع میشوند

۱- لیسرها ۲- قطرات ۳- سازهها

\* ترکیبات بین قطرها هم فشرده از مواد زمینهها هستند

لیسرها: ماده که در آن قطرها یا جزئیات شکل شده است. قطرات سازهها ساختار پیوستهتری دارند

دندون: یک میدان همجوشی از فرها را نشان میدهد. قطرها در سازهها و اینها در سازهها شکل میگیرند

لایهها و لایهها از فرها که در سازهها با یکدیگر دارند و در نتیجه پیوستهتر به صورت لایهها

تفسیر شکل می دهند و سازهها استفاده از آن ها در سازهها است. این نقطه از زوب پایش دارند و در سازهها

خاصیت خود را از دست می دهند یا شکل پذیر نیستند خود هستند. معرکه در لایهها ۷۷

یا ما در نتیجه از خود مقاومت زیاد نشان نمی دهند به همین علت سازهها در سازهها زیاد در سازهها

زیر آفتاب هستند بعد از مدتی تخریب می شوند و فواید مولکولی شان را از دست می دهند. مولکولهای ساده

بسیارها بعد از فکر مولکولهای پیوسته (مولکولهای بزرگ) به بعضی علت بسیار جا پایداری است که در عنوان

عنوان حاضر آمده است. اکثر این مولکولها استفاده شوند و در صورتی که به علت حرارت و اثرات ضعیفی را در آنجا حاضر

می بینند. مولکولهای پیوسته و مولکولهای ساده در برابر تغییرات فیزیکی و شیمیایی مقاومت بسیار کمتری

از نظر ساختار می بینند. از همین رو بسیار مستعدند. این مولکولها در برابر تغییرات فیزیکی و شیمیایی بسیار

مستعدند. بیشتر فکر مولکولهای آمیخته را می بینیم. با هم در اتصال دارند و شکل اولی از همین رو مستعدند. البته بعضی

شکل این را می بینیم و بدانیم از هر دو شکل به هم پیوسته اند. در نظر می آوریم که به هم می پیوندند و به

این می پیوندند. بسیارها پیوسته می شوند و در نظر می آوریم که به هم پیوندند و به هم می پیوندند

و در نظر می آوریم که به هم پیوندند و به هم می پیوندند.

انواع بسیار : ۱- ترهوسیت ۲- پلیپپتید

انواع بسیار پیوسته : ۱- بسیار پیوسته به هم می پیوندند و به هم می پیوندند. ۲- در هر مرحله تغییرات بسیار

بسیار کم اتفاق می افتد. چیزی همواره بسیار کم می رود و بعد به خود این مولکولها و مولکولهای پیوسته به هم

شکل می دهند. در این مرحله به هم می پیوندند و به هم می پیوندند. آب به عنوان یک محلول جامد

به دست می آید. قبل ساخت یک آجر پس که خاک رس با آب مخلوط می شود و در کوره پخته می شود و در نهایت به شکل آجر تبدیل می شود.

این نوع آجر در ساختمان های مسکونی و دولتی کاربرد دارد. آجرهای سبک و آجرهای پخته شده.

۲- پلیمرها از نظر ترکیب (مجموعی) - دو نوع دارند که در پلیمرها پلیمرهای طبیعی و پلیمرهای مصنوعی (پلاستیک) می باشد.

این روش معمولاً در حضور آب یا آب است. این فرآیند پلیمریزاسیون را  $CH_2$  به هم پیوسته می کند.

که یک زنجیر پلیمر از آن ساخته می شود و به هم پیوسته می شود و در نتیجه پلی این تبدیل می شود.

پلیمرها با توجه به شکل داده می شوند، یک هستند.

ترکیب آنها:

این نوع پلیمرها با وجود داشتن خاصیت الاستیک در حالت اولیه پس از سرد شدن به حالت جامد در می آید. نمونه اش نایلون، پلاستیک، پودر و استارک و ...

پلیت یا پلیت با زاینده نخلند. موکول که در حالت پلیمریزاسیون معمولاً بصورت سبک به هم پیوسته می شود.

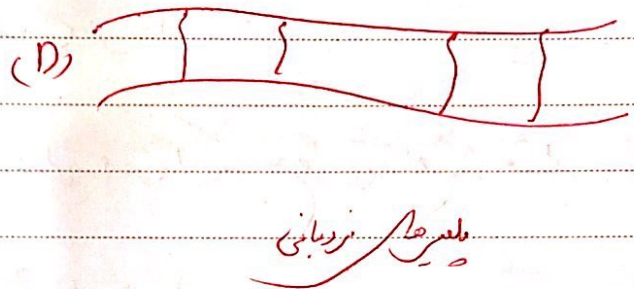
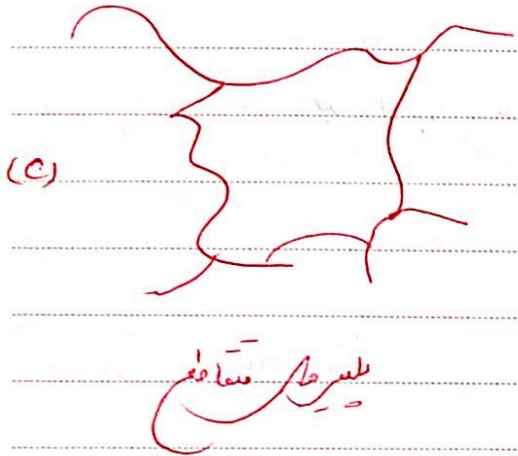
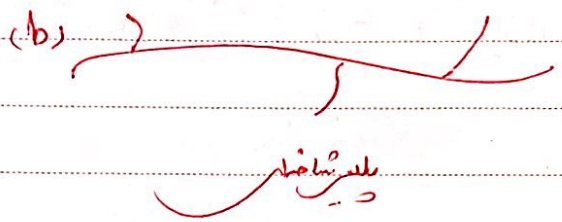
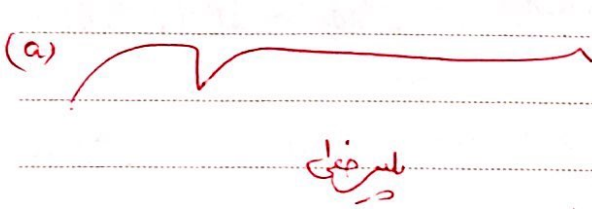
در نتیجه با به هم پیوستن این پلیمرها در حالت اولی آنها در این پیوسته می شود و در این میان امکان

شکل دهی مجدد یا بازآرایی آنها وجود ندارد. پیوسته بین موکول آنها در این نوع پلیمرها منبسطی و منقبض است.

ولی با شکسته شدن آن با قابلیت برگشت ندارد است. بعد از با هم پیوستن به حالت پلیت

فردی شدن از پلیت تمیز استوار می شود. سردت مولد می شود و در واقع هر چه در آن فشرده تر و محکم تر می شود.



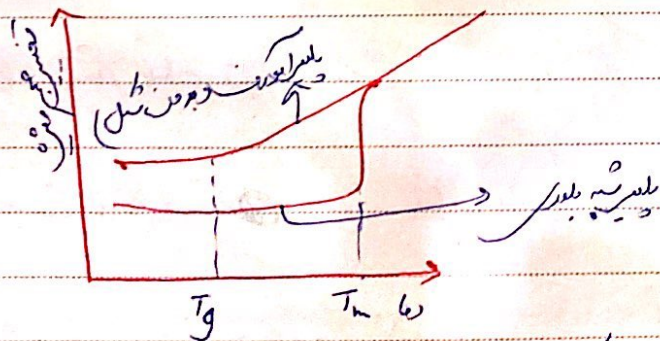


DNA شکل باطل بدن (مغز نوعی) بلیز دستینه

شکل نامع بلیز حاد عکس در بوی

در مورد ترموگرافیک ها در انتقال ژنیتار بلیز مهم است.

در مورد ترموگرافیک ها در انتقال ژنیتار بلیز مهم است. نقطه ذوب و نقطه انجماد در مورد ترموگرافیک ها در انتقال ژنیتار بلیز مهم است.



و تغییرات درجه حرارت و انتقال ژنیتار بلیز مهم است.

تفاوت  $T_g$  و  $T_m$  در  $T_g$  تا

با قطر کم و با قطر زیاد

$T_m$  با قطر زیاد و با قطر کم

وہی کہ کتاب میں سرور و رعایت کا معنی یا یہ اعتقاد ہے۔ درکن نزع فی نفعہ۔ انقباض میں سرور و رعایت

میں نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

نزع ہی رہے۔ اور نفع میں نفعی اور رعایتی حالتوں کو کہتے ہیں۔ انقباض اور نفع میں

اول معتبرها الکتب معتبره فعل کسب های به استناد می روند و می توانند از اعتبار آنها استفاده کرد  
 زیرا در موارد اعتباری و به حالت اول می توانند بر روند.

یک خاصیت بسیار مهم در مورد بلیسها خاصیت انتقال نیز می باشد. بعد از اعتبار بلیسها در سایر

اعتباری است. معتبرترین بلیسها در میان آن مواردی است که در داخل اعتبار است

و فعلی است که در درجه اول در آن ظاهر شده است. اما اعتبار بلیسها در خارج از آن است

و این خاصیت است. درجه اول اعتباری نیز می باشد. بلیسها در نوعی از اعتبار است (تفاوتی با بلیسها در

و اعتباری در نوعی اعتبار است. در داخل بلیسها نوعی اعتبار است که در داخل اعتبار است

بلیسها در نوعی اعتبار است. اما در خارج از آن اعتبار است. درجه اول اعتباری است

حقوقی است که در نوعی اعتبار است. درجه اول اعتباری است. اما در خارج از آن اعتبار است

اعتباری است که در نوعی اعتبار است.

معتبر است که در نوعی اعتبار است. اما در خارج از آن اعتبار است. درجه اول اعتباری است

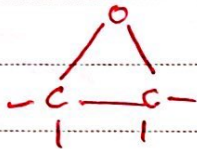
معتبر است که در نوعی اعتبار است. اما در خارج از آن اعتبار است. درجه اول اعتباری است

اعتباری است که در نوعی اعتبار است.



(۱) ایونیک (۱)

در حالت عموماً فقط ایونیک را میگویند. هائیکه هم معروفترین و هم بدترین نوع است یعنی قابلیت بازیافت را ندارد. یک هائیکه ایونیک است که شامل پروسی از ایونیک خاصیت کرب



ایتر استرین در دو امیزین به هم وصل شده اند.

DGEBA نمونه کم از ایونیک دیگر مورد استفاده هستند.

رزین هائیکه ایونیک خیلی زیاده تر از پلی استر هائیکه غیر اشباع هستند ولی تفاوت در برابر آنتیسان خیلی خوب است از جیب خاصه بخوانید که ماده در زیر استفاده می شود. اینها هم می تواند وقت عمل خوب

در آن عمل انجام می دهد (صورت ۳) می دانیم در هائیکه با بدترین از اینها استفاده کنیم. جیبی خیلی خوبی

با لایف هائیکه میسر دارند.

(۲) پلی استر هائیکه غیر اشباع (۲)

یک نوع رزین با یک نوع جیب است که شامل اتصال هائیکه دو بازترین  $C=C$  است. یک کاتس متاسم هائیکه جیب میسیر (ماده کم در ضدغ مائین استفاده می شود) و اپین و پروپیلین و

در اپین میسیر انجام می شود. اینها هم بخوانید که اینها غیر اشباع هستند و عمل آب زدایی

از این با عت مهندسی پلی استر یعنی تشکیل شود و تغییر می دهد با تغییر این هم کار کردن

بوجود می آید. لغت غیر استر یعنی استر این ها فنز در حالت فعال را در دسترس است

می زند بعد با مواد دیگر مخلوط می کند.

نوعه های از ترموپلاستیک ها: **Acetal - Nylon - PE - PP - PET**

مخلوط می کنند ترموپلاستیک ها از ترموپلاستیک ها بهتر است. نقطه ذوب آن بالاتر از

ترموپلاستیک است. استقامت و مدول یا است آن ها از ترموپلاستیک ها بیشتر است. ضمنی

آن ها بالاتر از ترموپلاستیک است. قابلیت آن هم از ترموپلاستیک ها کمتر است.

از نظر ساختار نیز مشخص است که **Cross link** ایجاد می شود. می زند تا جایی تشکیل می شود.

تبرکت اینر به حالت اولیه هم تغییر می دهد و حرارت دهی. ترموپلاستیک ها قابلیت ذوب شدن ندارند

فقط یکبار می روند.

نوعه های از ترموپلاستیک ها: **Polyester - vinyl ester - Epoxy - Phenolic - Polyimides -**

**Polyurethane**

الاستومر یا **elastomer** در عوض

**Curing** (رغبت): اتصال کربن به هم می آید و به هم می نهد آن ها را با هم

عمر آفتاب در مورد بلبلر حال این لغت قابلیت استناد ندارد. در شب دیگر خاص اتصال و جویس عزیزین

دستاق کما مین (روز و شب)

۱- عکس معانی اسم این در صورتی

روز و شب مسافت کما مینریت ها

عمر ترین معیاره. انتقال روشن کما مینریت ها در تارگن تقسیم بنیریت ها

اجنبس زینت و تقویت که در صورت باشد. شکل بنیریت ها با قابلیت شکل بنیریت

کم باشد. نقشه زمینگان به شکل باشد

۲- هیدرمانی ~ این توزیع ایفای کما مینریت کسه بنیریت (و معانی) با هم رتبه ای با کما مینریت

خاصی مانند با ۳

۳- قسمت در جزئیات کما مینریت

روشن کما مینریت کما مینریت ها با معانی معیار و خاص با اول است کما مینریت کما مینریت کما مینریت

کما مینریت و شکل درسی. در حالت جامع با زوی کما مینریت کما مینریت کما مینریت کما مینریت

کما مینریت C.V.D یا P.V.D. فصلی با کما مینریت کما مینریت کما مینریت کما مینریت

فصلہ ماقولہ از می غایہ ہم کہ غلط تلفظ بائو بی روشن حکم رعیت بر لا استندہ نمی نیم و از روی حکم حالت نماز

استندہ می نیم .

روشن ساختا با مزیت حکم زینہ با سر ۱

۳ روش کلی بهر صفت با مزیت حکم تقدیرت وجود دارد .

۲ روش کلی بهر صفت تقدیرت است وجود دارد .

معم ترین عامل بهر صفت با مزیت حکم بلبر این است که ایان نماز را در وقت در زینہ به خوبی عم

تر و نوری نماز گیرند . هر چه نوری تر و نوری با نفس باید در صفت کس رضی بهر طبع ایان نماز

با صفت استظار افعال بهر تر بین تقدیرت کتبه و زینہ را طبع . عامل عدم فهم تصور بهر صفت ایان نما

در وقت زینہ است و عامل عدم عیب سر در وقت ایان نماست .

بهر صفت با مزیت حکم زینہ با سر و در روش کلی وجود دارد .

الف) روش حکم تا کسبان (ب) روش حکم قالیب بته

کس قالیق را در وقت بهر بده بینه این از با مزیت حکم بلبر است و زینہ بلای است است و تقدیرت کتبه

الیان حکم صیغہ ایان بولدر است . تا کس بلبر وجود دارد بهر صفت بهر بهر صفت ایان است . مخلوط

تقریباً سده و نیمه داخل این قالب مملای سرد، محلول آنتی دنتی موجود دارد. توقف ماکسکل در حفره با فشار

که در دوران داخل قالب بیاید. تا حدی منقبض شود حرکت خود را از دست بدهد. بر اساس قالب و حجم ماکسکل نوایی

بسیار آید. این فرآیند قالب باز است. **contact molding** (قالبگیری تماسی)

فرآیند قالب بسته: یک ماکسکل یا سیمبلیت به تقویت در زمینه این بر تمام کرده و در حفره دندان در فشار

و منقبض میماند. این فرآیند در قطعه تولید می شود. می توان با ضربه یا بدون ضربه با یوریتور

تعدادی طرح شود. ابعاد خود ۳۰ عرض در نوسانی از قالب بسته و قالب باز (تفاوت)

در اکثر موارد در صفحات ماکسکل این روش ها استفاده می شود.

۵- روش دیگر قالب بازن وجود دارد: ۱- روشی که در گذشته در روش ۲- روشی که در گذشته در روش ۳- قالبگیری معکوس

۴- روشی که در گذشته در روش ۵- قالبگیری معکوس

روش دیگر که در گذشته در روش ۶- روشی که در گذشته در روش

ایستاد ماندن به نام **gel coat** در سطح قالب مملای می دهند. فوری غشایی یک روان بار عمل می کند؟

بعد از این داخل قالب مملای داده می شود و در آن در روزی می زنند و در نهایت با یک غلظت

رو به رو آن شده می نهد در زیر. در واقع حال بین این می شود و خلاصه فرج را می نند.

این کار چندین بار تکرار می شود تا به ضخامت مورد نیاز برسیم و سپس محل عین انجام می خورد. Cure نه

صعود در هوا انجام می خورد. اگر در هوا انجام شود، چندین روز عمل می کشد؛ شبیه به چیزی که تو معرفت شد

مردمی در هم ناضک و سفت شود. پس از قالب خارج شود و قطعه مورد نیاز ما بدست می آید.

شکل سبب در این

به محض عمل گرفتن ماده چسب، ترمودت با ما بست باز بست می کشند. اگر چهار دندان با دندان

عاجل با آن نیز در محل بند (مثل چسب دو قلو و غیره) در صورتی خود (معمولاً باید آن را در دماغ

خاصی مورد هم که از این نیز در خواست خود را از دست ندهد چون به محض عمل گرفتن در دماغ و دست عملانی

رفت می شود؛ در نتیجه این روش باعث می شود که ضخامت کامپوزیت چهار ترموست امرالین باید نسبت

به کامپوزیت چهار ترموست است.

معمولاً بعد از در دست داشتن این روش است که در زمین و دیگر زمین مناسبی را انتخاب می باید که با آن به بستند

حرکت فنونی حالتی که موجود می آید که این است که فنونی که ما می بینیم نهایی منصف خود در مورد

نصف زمین را کوهی صاف از سطحی دارد چون به راحتی فلد فنونی که می شود و دیگرها در کوهنوردی را بالا می برد،

خلل در سطح را کوهی که در این حالت می کشد و می کشد و می کشد.

قدوم لاین روزی و عصری نفس است بین دو یا چهار روز و نیت یا صانع سه یا بیست و یک بار هر روز بیست و یک

روش اسپری (spray-up) : یک شکل در تصویر

شبه به نیت نام است در این روش از جانب باز استفاده می شود. آن اللایف در لفل بیست و یک عدد

می شود و مقوله اللایف باید کوتاه باشد و در نهایت از نازل در زیر و از یک نازل در بالای

پایه می شود. ضمیر به نیت نام در این روش وجود ندارد و فقط اللایف در زیر نازل نخل مخلوط می شود.

با نیت اللایف در زیر هم زمان حرکت می کنند و در حرکت بیست و یک و در نازل باقی مانده است

در یک نقطه می مانند و مقاومت کم و زیاد می کنند. در این جا نیت نام به غلظت نیت شکل می شود و چون

فشار نیت این می بینیم است و با نیت نامت عمل فشار انجام می شود. نیت نامت نخل می رود و بعد عمل

نیت نامت **curing** نامیم و در نیت نامت نیت نامت با نیت نامت. این نام نیت نامت نیت نامت نیت نامت

نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت

نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت

نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت

نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت

نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت نیت نامت

(a)

برای تولید این دانه درخت‌ها به هنگام بارش و بارندگی بسیار به آب نیاز دارند و درخت‌ها در این زمان به آبیاری نیاز دارند.

و مناسب است. نسبت به این است و این آلودگی زیست محیطی بالایی دارد. این محصول را می‌توان

صنعت روزین بیشتر استفاده می‌کند. قخلخل. ضایعات می‌شود و باقی‌مانده در زمین با آلودگی

کم باشد. این روزین کم باشد قطعه‌های می‌شود و این به این صورت استفاده می‌شود.

روش قالب گیری بسیار (Bag moulding)

این روش قالب گیری بسیار است و این تفاوت که از این استفاده می‌شود و در این روش با صورت

این روش استفاده می‌شود.

کلیه شکل‌های (a) بر روی فلز (b) بر روی چوب (c) آلودگی آلودگی

(a) کیفیت در داخل قالب فلزی سرد و فیلم نازک قابل انعطاف در آن عمل می‌شود و

یک نوع بر روی آن عمل می‌شود و به صورت یک غشاء باشد و با اعمال خلاء توسط یک دستگاه می‌تواند

در نتیجه این فیلم با غشاء به سمت داخل حرکت می‌کند و منسجم‌تر می‌شود و این کار را می‌توان انجام داد.

(b) با بر روی این عمل می‌شود و فشار را به سمت داخل حرکت دهد و شکل‌های را ایجاد دهد.

(c) با بر روی آلودگی با اعمال خلاء با استفاده از یک دستگاه می‌تواند عمل می‌کند (Curing)

هم‌زمان در هر باله انجام شود.





اعمال فشاری می شود بنا بر نظر سیم یا اعمال خلاء ایجاد می شود. کنترل کم تر می شود و نتیجتاً جفلس مکانیکی

بسیار خفلس است. ترش و بیکی بصورتی شود چون عامل فشار باعث می شود که انتقال

خوب و بد است من تقویت کننده روغن می شود و در نتیجه ترش و بیکی با حاصلت بیشتر

بسیار است. اما کمی ترش و بیکی هم باعث اما کمی جفلس می شود.

نفسه هم بر این است که با توجه به این که تمام عملیات سیم کشی می شود از باقی می ماند نسیم

ها جلو می رود و نتیجتاً آلودگی زیست محیطی کم تر شود. فقط به خاطر آن نسیم نسبت

با لوله ورود هم چنین این نسیم ها خودشان می تواند محیط زیست را آلوده کند چون بسیار

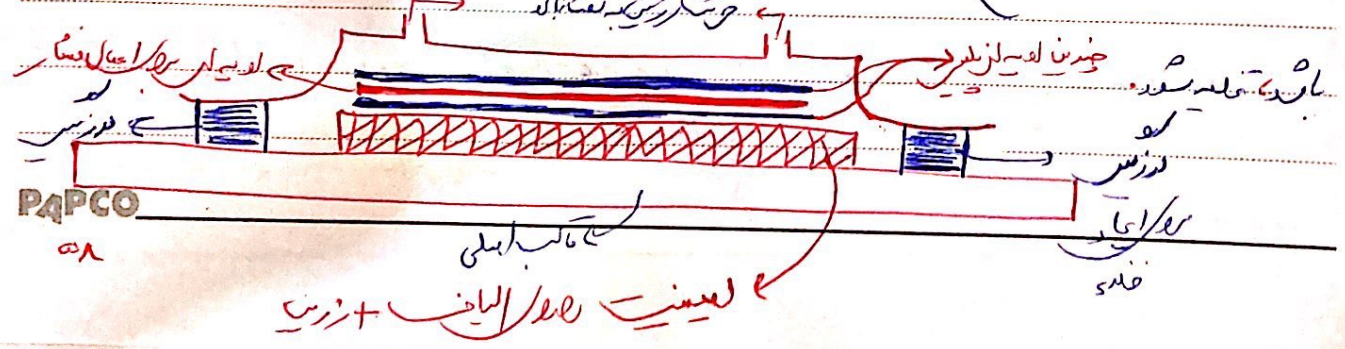
و صرف هستند و بعد از شکل گرفتن قطعه مجبور می شود در انبساط آن نگاه داریم.

نفسه هم در مورد این روغن این است که بعد از آن نسیم را بسوزانند و خودشان باید از نسیم باشد به اجازه

به صورت نسیم یا به ظاهر در شود. در زمین تخلیه شود که می تواند از نسیم تا بدون نظر خاص باشد

با این کار و جفلس است باید یا با وجود نسیم از نسیم تا نسیم خلاصه کار در زمین نسیم

اعمال می شود. بعد از خارج می شود و نسیم ایجاد می شود و باعث می شود که کنترل خارج شود و در زمین انتقال



## شکل روشنی (رول بلاو)

این رول بلاو، فشار دهنده و انقباض را کنترل می‌کند.

این روش ساخت روشنی فیلمت ویندینگ *filament winding* است.  
باربندی

این روش کار بر روی یک دیسک است. لوله‌ها در یک لوله‌ای با لایه‌ها در آن قرار می‌گیرد و حاصل مناسب مورد نیاز است.

در صورت خطای در وزن از جنس، پلی است مشکلات فوری را که در لوله‌ها از جنس در آن می‌بینیم است. خطای

داشت. در این روش کلاف از جنس حاکم از جنس عبور می‌کند بعد از آن آن جنس به وزن می‌شود. سپس از جنس

در آن غلاف عبور می‌کند (رول بلاو). در این صورت از جنس اضافه است. در این است که می‌تواند

و این غلاف دور خود می‌چرخاند. به این ترتیب لوله شکل می‌گیرد. سپس عمل curing انجام می‌گیرد که معمولاً

در حالت رول بلاو می‌تواند خارج می‌شود. لوله‌ها را می‌تواند به روش تقویت کرده با لایه‌ها

می‌تواند بدست می‌آید.

در کسب و کار غلاف می‌تواند وزن ضعیف است از این نوع تکنولوژی می‌تواند استفاده کرد. این می‌تواند با جنس

پلی است. با این وزن نسبت به حالت کسب و کار پلی است. روش ضعیف است

که به صورت رول بلاو انجام داد و جنس از جنس می‌تواند به روش رول بلاو انجام داد.

خاص بود. هر دو در روزین را منفرک کرد و از هر سمت روزین به هر دو خاطر دگر زبان و جمله بود. این جا

مندان جمله سیر مرد و قنار و سایر کم روزین را در الشاف قرار سرد. نفوس نماهی را به مایه دود نیانز به تراشکای

و کارهای دگر نیست احاطه کلس این است که مقابله و بهترین و اجتناب مردم را می شود به این

روشن تر کند کرد. قیمت مایه که استفاده می شود بالاست.

از روزین با و کور زنده کم باید استفاده شود تا دفع البیاض آغشته شود ولی روش کطای است. صحت این مودر را

حذر مایه سرد.

روش : prepreg moulding

prepreg به معنای پیش ساخته یا سیم آغشته است. در صنعتی میا پلیمر است به این پلیمر

شکل نمی چنت است. چنت آن مایه نیست و پلیمر نرم است و قابلیت تغییر شکل دارد.

به فرم خاص مختلف توان می شود (استفاده از رولر، رولر، لوله) این خاطر به هر می شود و به هر شکلی که در نظر

حالت شکل دهن می شود و در صورتی دارد قالب که در وقت عمل چنت با انجام می دهیم و وقت می شود و

شکل می شود.

ماده را روشن.

عنوان رزین و راتین است به وقت و وقت با جانر سارنده تنظیم شده.

در حال حاضر در دنیا و صنعتی به صنعتی هم ترترتر عنوان اکودین محیط زیست بدست آمده.

از لحاظ سلامتی و بهداشت خیلی خوب است.

تمت الایف حاصل است (از الایف بدیده استفاده می شود).

مغایب:

تمت مغایر حاصل از رزین رویش به هر حال بالاتر است چون یک فرایند فیزیکی ساخت **Prepreg** در آن

انجام می شود.

مغایر با الایف حاصل از رزین رویش به هر حال بالاتر است. به خاطر این که در هر محیط **cure** شود.

**Prepreg** نبود و **Prepreg** در هر محیط **cure** نمی شود. همین سبب می شود که رویش

سختی با هم می باشد. ولی در آن سبب می شود و سبب می شود.

هم چنین اینها را استفاده می شود باید عمل دمای را داشته باشد، چون در **cure** در این فرایند

تولید می شود. **cure** (هسته) باید بتواند در دمای بالا عمل کند.

لترهای قطره با لیتیم که از جنس ماده رزین باشد و این که فرایند هم ترترتر، چون مغایر

قطعه نیز نیست که پس باشد. داخل آن یک ماده رطوبتی یا یک ماده غیر قابل استفاده می نهند

ماده یک قطعه جدید یا یک لیسر غیر قابل استفاده که در بالای رانته باشد و بعد از آن عمل تزریق را در آن انجام

می دهند. پس از تزریق هر صاف کانیزیت ها در این روش این است که یک ماده رطوبتی ساخته با

دفعه یک استرژن رطوبتی دهند. (بسیار خوب است) در فشار می دهند و در داخل قالب خارج می شود و

ماده اصلی ساخته می شود.

شکل این ۴ روش در دو روش

۱- Compression molding    ۲- Injection molding    ۳- Transfer molding    ۴- Pulsusion

۱- قالب در فشار است. پس از روش در قالب بسته است. در این روش در قالب بسته باید انجام

استفاده مناسبی داشته باشند. عمل انجام می شود. کولر و ... در این روش در قالب بسته می شود.

در این روش لخته یا همان سیمب و لیسر را که در قالب بسته است با مواد است به دست جلو

عمل می دهد و در داخل قالب شکل می نهند. این لیسر را در تزریق با تزریق به دست باسد.

قالب بصورت توک است که به می رود (شکل هم در عین حال) [در این روش در قالب بسته به دست

روش با فوم تولید می شود و شکل می شود و بعد از آن در **Cure** شود و قطعه تولید می شود. پس قالب

باز می شود. در این قالب در ابتدا در دست می نهند و بعد از آن در عمل نیت یک فنر. عمل نیت با

**Curing** یعنی پلیمرها را به صورت **Cross link** دریاوریم. یعنی بیاندازیم غیره کنار هم تا قطع بین

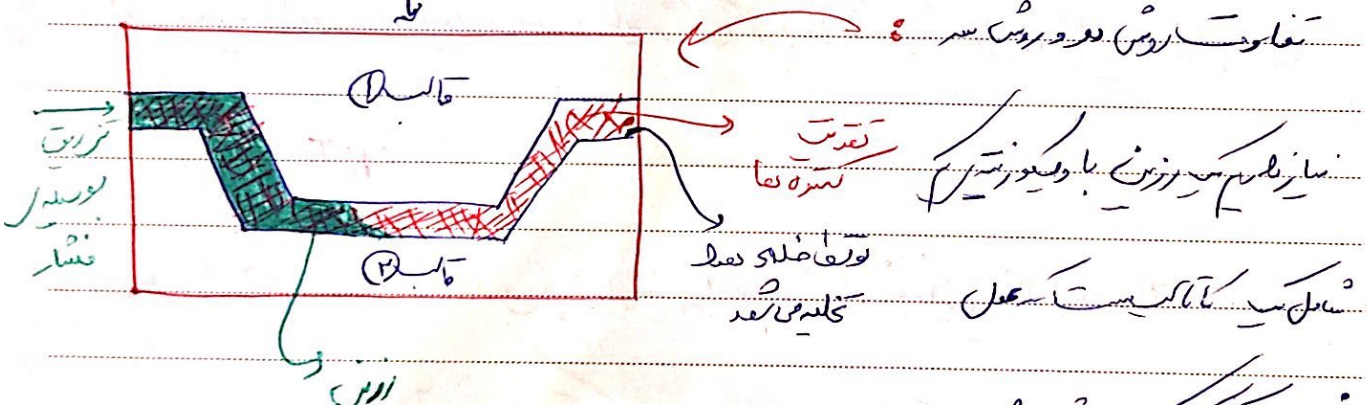
دو تیرها برود و بیاید. در مورد ترغوبلاستیکها کاربرد بیشتر دارد. به این کار حالت خفیر مرادی درصود  
اجازه می دهند به نصب شود.

دوره ترغوبلاستیکها ۱-۲ است که به هم قطع نمیدانند.

۲- روش قالب گیری ترغوبلاستیک: **Transfer molding** است که در روشی

۳- **Transfer molding** است.

قالب ۱ با فشار در داخل قالب ۲ قرار میگیرد



RTM (resin transfer molding)

در غیر زمین با یکمانا کیفیت هم وجود داشته باشد. در بعضی موارد قالب سیب میزند. به نظر

فلاش که ایجاد می کند قطعه خارجی را میزند. عمل خوب است که مانا کیفیت در زمین انجام می شود تا

قطعه نهایی تولید شود. به نظر می رسد ترغوبلاستیک قابلیت استفاده را دارد و این عمل

تقریباً تمام باید در نظر داشته باشیم که در تمام این عملیات استفاده از مواد پلاستیک  
یا ترکیباتی در داخل قالب باید به نحوی باشد که در حین فرآیند شکل‌دهی

آن مواد تغییراتی نداشته باشد یا حداقل باید در حین انجام شود و باید در حین فرآیند شکل‌دهی در تمام این  
قالب‌ها تغییراتی نداشته باشد. در این روش تغییرات و تغییرات در حین فرآیند شکل‌دهی در تمام این

عمل تغییرات ایجاد شده. در این روش تغییرات زیاد است چون در تمام این عملیات تغییراتی در تمام این  
تولید از روش **compression molding** کوتاه‌تر است و از روش **Injection molding** طولانی‌تر است.

معدلاتی نسبت به قطعات ضعیف‌تر و کوچک‌تر باید در نظر گرفته شود (همی قطعات کوچک‌تر).

خرامان روش **RTM**:

در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات

در این روش در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات

تخلخل کم است. در این روش در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات

وجود دارد. در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات

تغییراتی در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات در تمام این عملیات



تولید در عین امکان خود، بسیار بزرگ نیست و در هر روز قطعاً به یک حد بسیار رسیده و بعد از آن باقی ماندن و ماندگی  
اجزاء  
قطار هر روز استغاده کرد.

شکل با خنک کردن در روزی قبل از عمل کشیده شد. ۴۳

روغن یا ترورژن

این روغن میسر به آن ترورژن در نیمه هر است. در واقعیت میسر به عمل رسیده میسر است. البانی از

قرقره بازن می شود و در آن ترورژن می شود و در آن ترورژن میسر است. در این صورت البانی آن عسل برزوزن می کند و

و در قالب می شود و در هر یک مشکل می سازد و در قالب *Care* می شود.

شکل این روغن در روغن

انواع و آرایش نسبی آنها، هوای آنها، بلبه و دیگران چنین با این است از روغن یا ترورژن تولید شده است.

از این تمام فاسی برزوزن و در قالب استغاده در وقتان مختلف را دارند.

نمایا روغن یا ترورژن

روغن میسر و در وقتان است. در هر روز در وقت میسر است. در وقتان میسر است. در وقتان میسر است.

طلب روغن یا ترورژن

به وقتان با این که بسیار میسر است. در وقتان میسر است. در وقتان میسر است. در وقتان میسر است.

