
Teneke kalınlığı iki şekilde ifade edilebilir:

1. ***mm olarak***
2. ***Belli alandaki sa levhanın ağırlığı olarak***

Belli alandaki tenekenin kalınlığı da endüstride aşağıdaki şekillerde belirtilir

- a. ***lb/base-box***
- b. ***lb/SAT***
- c. ***Kg/SITA***

TENEKE KALINLIĞI

Base-box (bb), 356x508 mm boyutlarındaki **112** levhanın alanıdır
lb/bb, alanı **1 bb** olan tenekenin **lb** olarak ağırlığıdır.

SAT, 100 000 inç² lik teneke alanıdır.
Lb/SAT, alanı bir **SAT** olan tenekenin **lb** olarak ağırlığıdır.

SITA, 100 m² lik teneke alanıdır.
Kg/SITA, alanı bir **SITA** olan tenekenin **kg** olarak ağırlığıdır.

TENEKEKALINLIĞI

$$1 \text{ bb} = 20,2335 \text{ m}^2 = 30\,360 \text{ inc}^2 = 0,3136 \text{ SAT}$$

$$1 \text{ SAT} = 64,513 \text{ m}^2 = 100\,000 \text{ inc}^2 = 3,189 \text{ bb}$$

$$1 \text{ SITA} = 1,5424 \text{ SAT} = 4,943 \text{ bb}$$

Kalay kaplamanın kalınlığı

TENEKE YÜZEYİNDEKİ KALAY KALINLIĞININ İFADELERİ

lb / bb kalay : Alanı 1 bb (356x508x112) olan teneke yüzeyindeki kalayın lb olarak ağırlığıdır

lb / SAT kalay : Alanı 1 SAT (100 000 inc²) olan teneke yüzeyindeki kalayın lb olarak ağırlığıdır

Kg / SITA kalay : Alanı 1 SITA (100 m²) olan teneke yüzeyindeki kalayın Kg olarak ağırlığıdır

g / m² kalay : Alanı 1 m² olan teneke yüzeyindeki kalayın g olarak ağırlığıdır

Gıdaların Korozif özellikleri

Bazı gıdaların korozif özellikleri ve bunlara uygun çelik tipleri

Gıda sınıfı	Özellikleri	Tipik örnekler	Uygun çelik tipi
Çok korozif	Çok veya orta asitli gıdalar, Koyu renkli meyveler, Turşular, Asitlendirilmiş sebzeler	Elma, vişne, kiraz, erik Çilekçiller Turşu, tuzlu lahana	L tipi
Orta korozif	Az asitli meyve ürünleri	Kayısı, incir, şeftali Greyfurt	MR tipi
Az korozif	Düşük asitli ürünler	Bezelye, mısır Et, balık	MR tipi
Korozif olmayan	Kurutulmuş çoğu ürünler İşlenmiş gıdalar	Kuru çorbalar Donmuş gıdalar Şortening, Kuru yemişler	MR tipi

LAKLAMA YÖNTEMLERİ

Laklama işlemi 3 farklı yöntemle yapılabilir:

1. Sıvama yöntemi. Plakalara veya kutu dış yüzeyi gibi fiziksel kontakt sağlanabilen durumlarda kullanılır

2. Püskürtme yöntemi. Kutu içlerinde, D&I veya DRD kutularda kullanılır

3. Elektrostatik toz kaplama yöntemi. Kalın kaplama gerektiren yerlerde ve kaynaktan sonraki rötuşlarda kullanılır.