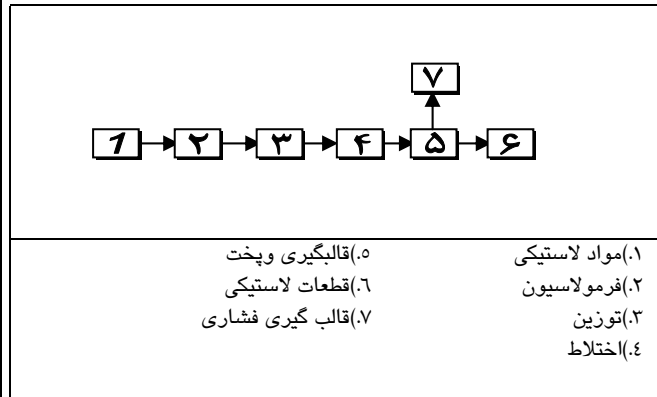


## آب بندهای لاستیکی

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	قطعات لاستیکی	قطعات ساخته شده از آمیزه کائوچو ، آکریلونیتریل ، بوتادیان به اشکال مختلف جهت آن بندی	۲۵	تن

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

نکات فنی و شرایط عملیاتی این طرح به شرح زیر می باشد :

۱ - توزین : در این قسمت مواد لازم برای ساخت آمیزه لاستیک بر پایه کائوچوی آکریلونیتریل - بوتادیان توسط دو ترازو با دقت لازم توزین می گردند . در مورد کائوچو به علت بسته بندی آنها به صورت یک تکه و به ابعاد و وزن زیاد احتیاج به کائوچو به برش اولیه آنها می باشد و این کار توسط یک گیوتین هیدرولیکی انجام می شود . موادی که با درصدهای پایین در آمیزه استفاده می شوند باید با دقت بالاتری اندازه گیری شوند . به دلایل فوق دو ترازو با دو دقت و دو ظرفیت متفاوت مورد استفاده قرار میگیرند . در هر بار توزین با توجه به ظرفیت دستگاههای مراحل بعد باید حدود ۲۰ کیلوگرم آمیزه مهیا و توزین گردد.

۲ - اختلاط : به دلیل آنکه هر یک از اجزاء آمیزه خاصی را در تعیین مشخصات محصول نهایی برعهده دارد و عدم یکنواختی پخش این مواد در سراسر آمیزه ، سبب ناهمگونی خواص فیزیکی و شیمیایی قسمت‌های مختلف قطعه ساخته شده گشته و استفاده

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	کائوچو	NBR دخام	۱۵۴۰۰	کیلو گرم
۲	گوگرد	جهت عملیات پخت	۲/۲۰	کیلو گرم
۳	دی بنز تیازیل دی سولفات	شتاب دهنده	۲۳۰	کیلو گرم

از آنها را غیر ممکن می سازد . لذا با توجه به خواص و کیفیت مواد اولیه نحوه اختلاط آنها با یکدیگر متفاوت است . لذا در این بخش از مخلوط کن‌های داخلی ( تن محوری ) و غلطکی استفاده میگردد مخلوطکن‌های داخلی یکی از ابزارهای مهم و موثر در اختلاط آمیزه‌های لاستیکی به شمار می آیند . در این مخلوط کن‌ها دو چرخنده با روتور که دارای زوایدی پره‌مانند می باشند در کنار یکدیگر گردش می کنند .

۳ - پخت : در این مرحله آمیزه لاستیکی که تحت فشار بصورت ورق درمی آید ریخته می شود . زمان پخت ۱۵ الی ۳۰ دقیقه متفاوت است که توسط آزمایش باید معلوم گردد .

از رایج ترین فرمولاسیون‌های محصول متشکل از اجزایی بشرح ذیل میباشد :

کائوچوی آکریلونیتریل بوتادین	۵۸/۱ درصد
گوگرد	۸۵٪ درصد
شتاب دهنده پخت	۸۵٪ درصد
فعال کننده	۳ درصد
فعال کننده کمکی	۵۸٪ درصد
ضد اکسیدان	۵۸٪ درصد
ضد ازون	۵۸٪ درصد
دوره ( ماده تقویت کننده )	۲۹/۱٪ درصد
روغن نرم کننده	۵/۸٪ درصد
رژین کمک فرآیند	۵۸٪ درصد

آزمونهای کنترل کیفیت محصول ( آب بندهای لاستیکی ) مطابق استاندارد ملی به شماره‌های زیر می باشد .  
۱۹۸۸، ۶۵۵، ۶۵۴، ۶۵۳، ۱۹۸۹، ۱۹۹۱، ۱۹۹۰، ۲۹۳۴

۴	استتاریک	فعال کننده‌ها	۱۶۰	کیلو گرم
۵	اکسید روی	فعال کننده کمکی	۸۰۰	کیلو گرم
۶	ضد اکسیدان	BI 25	۱۶۰	کیلو گرم
۷	ضد ازون	DPPG	۱۶۰	کیلو گرم
۸	دوره	تقویت کننده	۷۸۰۰	کیلو گرم
۹	دی اوکتیل فتالات	روغن DoD نرم کننده	۱۵۴۰	کیلو گرم
۱۰	رژین	رژین کمک فرآیند	۱۶۰	کیلو گرم

چکیده طرح‌های صنعتی      طرح‌های تیپ      تهیه در داخل ایران      تهیه از خارج      تهیه در داخل و خارج

کو مارون			
۱۱	جعبه مقوایی	ظرفیت ۵ کیلوگرم	۵۳۰۰ کیلوگرم
۱۲	کاغذ مومی	جهت جلوگیری از عدم چسبندگی محصولات یکدیگر	۵۰۰ کیلوگرم
۱۳	چسب کاغذی	—	۱۰۰ کیلوگرم

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	گیو تین برش کاوچو	عرض تیغه ۶۲۰ سانتی متر، قدرت موتور ۵ کیلو وات	۱	●
۲	پرس هیدرولیک	قدرت ۵۵ کیلو وات ۲ طبقه، فاصله طبقات ۲ سانی متر	۶	●
۳	مخلوط کن داخلی (۱۰۰ بن بوری)	گنجایش مواد: ۲۰ لیتر، توان ۲۳ کیلو وات	۱	●
۴	غلطک تکمیل و تزریق اختلاط	قطر استوانه ۳۰ سانتی متر، طول استوانه ۷۰ سانتی متر، توان ۴۵ کیلو وات	۱	●
۵	چرخ دستی مخصوص (بن تراک)	-	۳	●
۶	قفسه فلزی	دارای چهار طبقه	۲	●
۷	میز بسته بندی	-	۲	●
۸	میز ترازو	-	۱	●
۹	قالب های مختلف	-	۱۴	●
۱۰	ترازوی توزین	ظرفیست: ۳۰ کیلو گرم، دقت ۱۰۰ گرم	۱	●
۱۱	ترازوی دقیق	ظرفیست: ۳ کیلو گرم، دقت ۲۰۰ گرم	۱	●
۱۲	تجهیزات آزمایشگاه، کارگاه تعمیرات	-	-	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۴	۸	۱۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۲۰۸	۴	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰۰	۲۴۰	۱۴۰	۶۳۰

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %