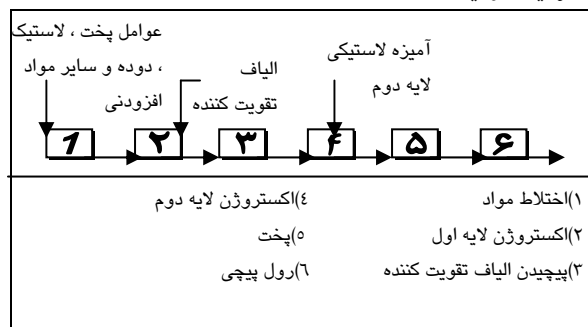


## شلنگ های فشار قوی

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع شلنگ	از نوع فشار کم (زیر ۲۰ اتمسفر) و فشار متوسط (بین ۲۰ تا ۱۷۰ اتمسفر) در انواع دو لایه و سه لایه همراه با الیاف تقویت کننده قابل استفاده در دمای منهای ۶۵ درجه تا ۲۰۰ درجه سانتیگراد	۲۴۰	تن

### ۲- فرآیند تولید :



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

محصول تولیدی این واحد شامل انواع شلنگ های صنعتی فشار قوی با حداکثر مقاومت ۷۰ اتمسفر می باشد. این محصول در انواع دو لایه و سه لایه همراه با الیاف تقویت کننده تولید می گردد. لایه اول در تماس مایعات انتقالی است این لایه می بایست در برابر اثرات فیزیکی و شیمیایی ماده انتقالی مقاوم باشد. وظیفه لایه بیرونی مقاومت در برابر عوامل محیطی از قبیل دما، اکسیژن، سایش و روغنها می باشد. الیاف مصرفی در لایه میانی معمولاً از جنس پنبه، رایون، پلی استر و رشته های فولادی خواهد بود. مراحل تولید محصول به شرح زیر است :

۱- اختلاط : اختلاط مواد آمیزه لاستیکی در ۲ مرحله انجام می گیرد. ابتدا لاستیک و سایر مواد افزودنی به غیر از عوامل پخت در بنبوری کاملاً مخلوط شده سپس با اضافه کردن عوامل پخت عملیات اختلاط توسط آسیاب غلتکی انجام می شود.

۲- اکستروژن لایه اول : آمیزه حاصل با عبور از سیلندری که مارپیچ اکسترودر در آن قرار دارد و توسط المنت های برقی گرم می گردد، به صورت لایه اول شلنگ در می آید.

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	استتاریک	مصرف سالیانه	واحد	مقدار	نوع
۴	پر کننده	دوده از نوع N ۳۳۰	تن	۴۴/۷۸	●
۵	نرم کننده	در آمیزه پخت لایه داخلی و بیرونی	تن	۲/۵۲	●
۶	گوگرد	-	تن	۲/۵۰۴	●
۷	فاکیتس	-	تن	۲/۶	●
۸	MBTS	-	تن	۰/۶۴	●
۹	ضد	-	تن	۱/۰۴	●

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه		مشخصات فنی	نوع
		واحد	مقدار		
۱	لاستیک	تن	۱۰/۱	نیتریل به عنوان لایه داخلی	●
۲	اکسید روی	تن	۱/۰۷		●
۳	اسسید	تن	۰/۱۲۶	۹۵٪ به صورت پودر	●

چکیده طرح‌های صنعتی

طرح‌های تپ

تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج

تهیه در داخل و خارج

ردیف	شرح	تعداد	واحد	نوع
۱۰	اکسایش پلی کلروپرن	-	۱۵/۱۲	تن
۱۱	اکسید منیزیم	-	۰/۴۷	تن
۱۲	شتاب دهنده	-	۰/۱۹	تن
۱۳	لاستیک	لاستیک طبیعی (NR)	۱۵/۴۶	تن
۱۴	لاستیک	لاستیک SBR	۳۲/۸۵	تن
۱۵	کربنات کلسیم	آسیابی با مش ۱۰۰۰	۶۱/۴	تن
۱۶	واکس	-	۲/۱۸	تن
۱۷	خاک چینی	-	۲۸/۴	تن
۱۸	رایون	نخ یکسره ویسکوز رایون	۱۷/۷	تن
۱۹	پلی استر	نخ یکسره پلی استر	۷/۵۸	تن
۲۰	نمک	املاح سدیم با پتاسیم	۴۰	تن

۱۳	کمپرسور	۷ بار هوادهی ۲۵۰ لیتر در دقیقه	۱	•
۱۴	انواع دای اکسترودر	در سایزهای متفاوت	۱۰	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۷	۲۲	۵۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۲۷	۱۷	۶

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۷۰۰	۵۵۰	۱۳۰۰	۲۲۰۰

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	مخصوص برش لاستیک	گیوتین
۲	۱	۳۰ لیتری ، ظرفیت ۳۰ لیتر	بنبوری
۳	۲	قطر پیچ ۴۵ میلیمتر - ظرفیت ۳۵ تا ۴۵ کیلوگرم در ساعت	اکسترودر
۴	۱	قطر ۴۵ و طول ۱۲۰ سانتیمتر	آسیاب غلتکی
۵	۲	قطر ۴۰ و طول ۱۱۰ سانتیمتر	آسیاب غلتکی
۶	۱	۲۴ قرقره ای	پیچیدن الیاف تقویت کننده
۷	۳	دقت های (۰/۱ ، ۱ ، ۱۰) گرم	ترازو
۸	۳	الکتریکی ، ۲۲۰ ولت	پنکه
۹	۲	شامل موتور و قرقره	جمع کن
۱۰	۱	۱۵ × ۰/۴ متر - شامل المان برقی	حمام نمک مذاب
۱۱	۲	شامل ۲ غلتک	کشنده
۱۲	۲	شامل قیچی ساده	برش