

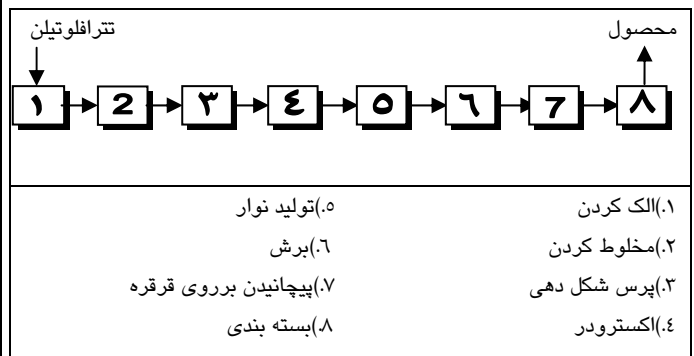
نوار آب بندی تفلون

۱- نوع تولیدات:

شماره	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	نوار آب بندی تفلون	بطول ۱۰ متر قطر ۷۵ میکرون، عرض ۱۲ میلی متر مقاومت در برابر حرارت تا حدود ۴۵۰۰ درجه سانتی گراد مقاومت در برابر برودت تا ۱۹۰- درجه سانتی گراد مقاوم در برابر اسید، قلیاها و خوردگی غیر قابل حل در حلال‌های شیمیایی مطابق با استاندارد بین المللی BS-4375	۱۲۳۹۳	هزار عدد

نتیجه میله هایی به قطر ۵ و طول ۲۵ سانتی متر بوجود می آید. این میله های در دستگاه اکسترودر قرار میگیرد تا تحت فشار و عبور از درون سوراخ کوچک قالب تبدیل به نوار نازک و پیوسته به قطر ۱۰ میلیمتر شود. سپس نوار حاصل در دستگاه ورقه ساز با عبور دادن از میان یک سری غلطک به صورت ورقه نازک با پهنای ۴۰۰ میلیمتر و ضخامت ۱/۲-۱/۱ میلیمتر تبدیل می شود. سپس جهت تبخیر نمودن روغن سیلیکون ورقه های نازک از درون یک گرم کن برقی عبور و ورقه های حاصل مجدداً از لابلای چندین غلطک دیگر عبور داده تا ضخامت دلخواه برسد. (پهنای معمول برای این امر ۱۲-۱۳ میلیمتر است). از طرف دیگر ورقه های پلی پروپیلن توسط دستگاه تزریق پلاستیک تولید و آماده می گردد. در نهایت نوار تفلون تولید شده برش خورده و بر روی ورقه های تولید شده از پلی پروپیلن به وسیله دستگاه پیچاننده، پیچیده می شود. هر ۵۰ عدد نوار تفلون درون کیسه نایلونی قرار گرفته و هر بیست کیسه درون یک کارتن جای می گیرد. بعد از بسته بندی در کارتن به انبار محصول منتقل می گردد. تمامی واکنشهای انجام شده در فرآیند فیزیکی میباشد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

از آنجائیکه مواد اولیه پلی تترافلورواتیلن (P.T.F.E) بصورت پودر می باشد که در اثر حمل و نقل و انبساطی بدلیل شکسته شدن پیمیری امکان ایجاد توده جامد وجود دارد و ابتدا آن را الک نموده تا توده های موجود در آن جدا گردد که در مراحل بعدی تولید مانع فرآیند محصول نگردد. سپس پودر پلی تترافلورواتیلن با یک روان کننده سیلیکونی در داخل یک مخلوط کن عمودی ریخته میشود. این به جهت سهولت عمل اکستروژن، سیالیت پلیمر و شکل گیری مناسب آن می باشد. با عمل چرخش، پودر پلیمری با روغن سیلیکون کاملاً آمیخته می شود. بعد از چرخاندن و آمیخته شدن کامل مخلوط حاصل را در دستگاه شکل دهی (پرس هیدرولیک) پرس کرده در

۴- مواد اولیه اصلی:

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

۱۲	مخلوطکن	-	۱
۱۳	قالبهای مورد نیاز	-	یکسری
۱۴	الک	-	۱

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۱۰	۲۶	۵۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب‌روانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۴۸	۹	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۲۲۰۰	۳۲۵	۷۵	۶۲۰

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی‌تترافلو رواتیلین	پودر سفید رنگ دارای حالت واکسی و مقاوم درمقابل سرما و گرما	۱۶/۶۴۶	تن
۲	روغن سیلیکون	ماده روان کننده	۱۵۴۹	کیلوگرم
۳	پلی روپیلین	گرانول سفید رنگ درگراید های مختلف	۷۴۳۵۸	کیلوگرم
۴	کارتن	به منظور بسته بندی	۱۲۳۹۳	عدد
۵	کیسه پلاستیک	برای بسته بندی	۲۴۷۸۶۰	عدد

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	مخلوطکن عمودی	ظرفیت ۲۲۰ لیتر با سرعت ۴ دور در دقیقه	۱
۲	پرس هیدرولیکی	قطر سیلندر بالای ۵۰ میلی متر پیپ هیدرولیک ۱۱۶۰ پوند براینج مربع	۱
۳	کلندر (ورق سارنورد)	قطر غلطک ۴۵۰ میلی متر با کزیم عرض تولید ۲۵۰ میلی متر و سرعت ۱۵/۳ متر در دقیقه	۱
۴	اکسترودر	قطر سیلندر ۱۰۰ میلی متر با قدرت ۱۷ کیلووات	۱
۵	خشک کن	سیستم گرمایی مادون قرمز به سرعت ۲۰ تا ۲۵ متر در دقیقه	۱
۶	ماشین برش	با عرض برش ۱/۲ اینچ و قطر ۶ میلی متر	۳
۷	دستگاه کشش	پهنای کشش ۱۰ تا ۵۰۰ میلی متر و سرعت کشش با ۱۰۰ میلی متر در دقیقه	۱
۸	پیچاننده	با کنتور شمارنده و سرعت ۱۸۰ متر در دقیقه	۱
۹	دستگاه تزریق	با ظرفیت ۱۵۰ گرم	۱
۱۰	دستگاه توزیع	-	۱
۱۱	آسیاب	با ظرفیت ۲۰ کیلو در ساعت	۱