ATIQ

Atiq Refractories Co.

کیمیاکاران عتیق

تولید کننده انواع محصولات و قطعات دیرگداز

معرفی

شرکت کیمیاکاران عتیق مفتخر است با بهره‌گیری از تجربیات ارزشمند و موفق ۳۰ ساله گذشته در صنعت دیرگداز کشور و با در اختیار داشتن متخصصین و کارشناسان و با رعایت استانداردهای کیفی، جایگاه خود را در صنعت دیرگداز کشور کسب نموده است. این مجموعه با استفاده از دانش و نگاه علمی متخصصان این صنعت با هدف تولید انواع مواد نسوز مصرفی در صنایع فولاد، سیمان، نفت، پتروشیمی و ... با ارائه خدمات پس از فروش متناسب با نیاز مشتری، در شهرک صنعتی رازی واقع در استان اصفهان در حال فعالیت می‌باشد.

introduction

Atiq refractories company has gained its position in the refractory industry of the country due to its valuable and successful experiences over the past 30 years in the refractory field, highly skilled staff, and conformity to the highest standard quality requirements. Our company, located in Razi Industrial Town, Isfahan province, produces all kinds of refractory materials used in steel, cement, oil, petrochemical, and other industries by taking advantage of the knowledge and scientific perspective of our qualified technicians and experts

اهداف

۱ – تامین نیازهای مواد ویژه دیرگداز جهت مصارف داخلی و همچنین صادرات و ارزآوری

۲ – کاهش واردات محصولات نسوز و جلوگیری از خروج ارز از کشور و حمایت از تولید داخلی

۳– ایجاد فضای رقابتی با شرکت‌های مطرح در صنعت نسوز

۴– مطالعه و تحقیق جهت دستیابی به دانش فنی فرآورده‌های نسوز جدید و کارامد مطابق نیاز روزافزون مصرف‌کنندگان

۵– تقویت توان مهندسی شرکت به منظور پاسخگویی و بهبود مستمر کیفیت محصولات

۶– طرح توسعه و تکمیل خطوط تولید جهت تولید محصولات خاص

Objectives

1- Supplying the demands of special refractory materials in order to domestic consumption and export and help the country's economy.
2- Reducing the imported refractory materials to support domestic productions.
3- Establishing a competitive environment with prominent companies in the refractory industry.
4- Study and research to obtain the know-how of new refractory products according to the ever-growing demands of our customers.
5- Enhancing the company's engineering capability to improve the quality of products continuously.
6- Development and completion plan of production lines to manufacture special products.

واحد تحقیق و توسعه شرکت

واحد تحقیق و توسعه این شرکت با بهره‌گیری از نیروهای متخصص و دانشگاهی و همچنین تجهیزات آزمایشگاهی مجهز در جهت طراحی، مهندسی و توسعه محصولات و فرآیندهای جدید در راستای رفع نیازها و انتظارات مشتریان محترم در صنایع مختلف فعالیت می‌کند.

از وظایف اصلی این واحد بعنوان بخش نوآور سازمان می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

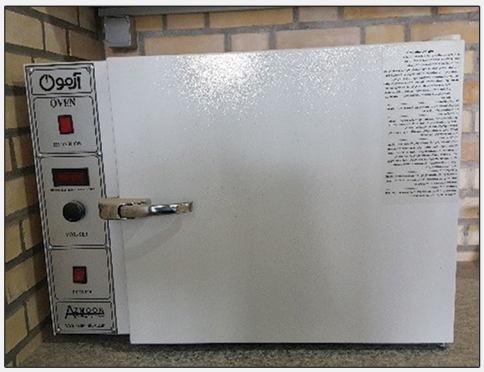
- توسعه محصولات جدید بمنظور تکمیل سبد محصولات شرکت
- بهبود مستمر کیفیت و خواص محصولات در کنار کاهش هزینه‌ها از طریق ارائه فرمولاسیون‌های جدید
- ایجاد ارتباط و تعامل سازنده با مراکز پژوهشی و دانشگاهی بمنظور تبادل اطلاعات علمی و فنی و همچنین حمایت از ایده‌ها و تحقیقات دانشگاهی
- نظارت مستمر بر واحد کنترل‌کیفی (QC) بمنظور کنترل مواد اولیه ورودی و حصول اطمینان از کیفیت سفارش‌های ارسالی برای مشتریان محترم

Research and Development Center

The research and development center of Atiq refractories Company takes advantage of well-educated and expert research staff and a well-equipped refractory laboratory to design, consult and develop new products and processes to meet the demand and expectations of customers in various industries.

As an innovative part of the organization, this center is primarily responsible for:

- Developing new products to complete the company's product portfolio
- Providing new formulations to improve product quality and properties while reducing costs
- Interacting constructively with research and academic institutions to exchange scientific and technical information and promote innovative ideas
- Monitoring the quality control unit (QC) to ensure the quality of incoming raw materials and orders sent to our customers



جرم روکش تاندیش تر

جرم روکش تاندیش یا پلاستر تاندیش از مجموعه جرم‌های منیزیتی بوده که در کارخانجات فولادسازی برای محافظت تاندیش در برابر مذاب، استفاده شده و به صورت گانینگ یا ماله کشی اعمال می‌گردد. انتخاب صحیح دیرگداز تاندیش از آنجایی اهمیت می‌یابد که به دلیل تماس مستقیم این محصول با مذاب، بر آنالیز و خلوص مذاب تاثیرگذار می‌باشد. بنابراین انتخاب محصولی که ذوبی تمیزتر و در نتیجه محصول باکیفیتی ارائه دهد، اهمیت بالایی برای تولید کنندگان فولاد دارد. علاوه بر ویژگی‌های مورد انتظار از جرم روکش تاندش، پارامترهای دیگری از جمله قابلیت حفظ حرارت و عدم انتقال آن به لایه جرم دائمی، ایجاد ترک های کمتر پس از خشک شدن و همچنین تخلیه آسان و بدون چسبندگی پس از مصرف، نشان‌دهنده کیفیت بالای جرم روکش تاندیش اعمال شده می‌باشد.

Grade	Chemical Analysis			Temperature Limit for Application	Time Limit for Application	Bulk Density	Grain Size
	MgO	Fe_2O_3	SiO_2				
	%	%	%	^0C	Minutes	g/cm^3	mm
Kimia Coat M45	45	7.5	40	1550	60	1.4-1.5	0-1
Kimia Coat M50	50	7.0	35	1550	120	1.4-1.5	0-1
Kimia Coat M55	55	6.0	30	1550	180	1.5-1.6	0-1
Kimia Coat M60	60	5.0	25	1600	240	1.5-1.6	0-1
Kimia Coat M65	65	4.0	20	1650	480	1.6-1.7	0-1
Kimia Coat M70	70	3.0	15	1700	600	1.6-1.7	0-1
Kimia Coat M75	75	2.5	12	1700	780	1.7-1.8	0-1
Kimia Coat M80	80	2.0	8	1750	900	1.7-1.8	0-1
Kimia Coat M85	85	1.5	5	1750	1080	1.8-1.9	0-1
Kimia Coat M90	90	1.0	2.0	1800	1200	1.8-1.9	0-1

جرم روکش تاندیش خشک

جرم روکش تاندیش یا پلاستر تاندیش خشک همانند روکش تاندیش تر از مجموعه جرم‌های منیزیتی بوده که در کارخانجات فولاد سازی برای محافظت تاندیش در برابر مذاب، استفاده می‌گردد و به صورت کوبیدنی (Ramming) اعمال می‌گردد. مزایای استفاده از این جرم عبارت است از:

۱ – زمان آماده‌سازی تاندیش کوتاه بوده و در کمتر از یک ساعت آماده شده و مستقیم به مرحله پیش‌گرم برده می‌شود.

۲ – بدلیل عدم استفاده از آب، نیاز به خشک کردن نداشته و مصرف انرژی پایینی دارد.

۳– بدلیل عدم وجود سیلیس، محصول نهایی بدون آخال و ترک‌های ریز بوده و استحکام و سختی آن کاهش پیدا نمی‌کند.

۴– بعلت انتقال حرارت پایین، چسبندگی مذاب به جرم لایه دائمی کم بوده و تخلیه آن پس از ذوب‌گیری بسیار راحت است.

۵– ایجاد ترک بر روی جرم بسیار کم بوده و با هر ضخامت اعمال شده‌ای بدون نگرانی از ریزش، جرم قابل کاربرد می‌باشد.

۶– علاوه بر قیمت مناسب، زمان ذوب گیری از ۲۰ دقیقه تا ۸ ساعت قابل طراحی و تولید می‌باشد.

Grade	Chemical Analysis			Temperature Limit for Application	Time Limit for Application	Bulk Density	Grain Size
	MgO	Fe_2O_3	SiO_2				
	%	%	%	°C	minutes	g/cm³	mm
Kimia Dry Coat M45	45	7.5	45	1550	60	1.4-1.5	0-3
Kimia Dry Coat M50	50	7.0	40	1550	120	1.4-1.5	0-3
Kimia Dry Coat M55	55	6.0	35	1550	180	1.5-1.6	0-3
Kimia Dry Coat M60	60	5.0	30	1600	240	1.5-1.6	0-3
Kimia Dry Coat M65	65	4.0	25	1650	300	1.6-1.7	0-3

ATIQ

ATIQ REFRACTORIES COMPANY

جرم‌های ریختنی آلومینایی

جرم‌های ریختنی آلومینایی از شناخته‌شده‌ترین و پرکاربردترین دسته مواد نسوز بوده که در صنایع مختلف از جمله آهن و فولاد، سیمان، نفت و گاز و پتروشیمی، صنایع غیر آهنی و سایر صنایع مورد استفاده قرار می‌گیرد. با توجه به نوع کاربرد و انتظارات مورد نیاز از ۴۰ درصد تا بالاتر از ۹۵ درصد آلومینا در گریدهای کم سیمان یا پر سیمان، کم‌آهن یا پرآهن و همچنین دانسیته‌های متفاوت قابل تولید و ارائه می‌باشد. مواد اولیه مورد استفاده در این نوع جرم‌ها عبارت است از انواع ترکیبات آلومینایی از جمله آلومینا تبولار، بوکسیت و آلومینا سیلیکات‌ها. عامل اتصال آنها باند هیدرولیک می‌باشد که با استفاده از سیمان‌های نسوز با کیفیت بالا تشکیل می‌گردد.

Grade	Chemical Analysis			Temperature Limit for Application	Mixing Water	Bulk Density	Grain Size
	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO				
	%	%	%	°C	l/100g	g/cm³	mm
Kimia Cast A45	45	6.5	12	1200	15	2.2	0-5
Kimia Cast A 45 LF	45	2.5	8	1300	12	2.2	0-5
Kimia Cast A50	50	6.5	12	1300	15	2.3	0-5
Kimia Cast A50 LF	50	2.5	8	1400	12	2.3	0-5
Kimia Cast A55	55	6.5	12	1400	12	2.35	0-5
Kimia Cast A55 LF	55	2.5	8	1450	12	2.35	0-5
Kimia Cast A60	60	5.5	6	1450	11	2.4	0-5
Kimia Cast A65	65	5.5	6	1500	11	2.5	0-5
Kimia Cast A70	70	2	5	1550	11	2.55	0-5
Kimia Cast A70 LC	70	2	2.5	1600	11	2.55	0-5
Kimia Cast A75	75	2	2.8	1650	11	2.6	0-5
Kimia Cast A75 LC	75	2	2.0	1650	9	2.6	0-5
Kimia Cast A80	80	1.5	2.8	1700	11	2.7	0-5
Kimia Cast A80 LC	80	1.5	2.0	1700	8	2.7	0-5
Kimia Cast A85	85	1.5	2.8	1750	10	2.75	0-5
Kimia Cast A85 LC	85	1.5	2.0	1750	8	2.75	0-5
Kimia Cast A90	90	1	2.8	1800	10	2.8	0-5
Kimia Cast A92	92	0.5	2.8	1800	10	2.9	0-5
Kimia Cast A94	94	0.5	2.0	1800	8	3.0	0-5

جرم‌های پاششی آلومینایی

جرم‌های گانینگ یا پاششی آلومینایی از شناخته‌شده‌ترین و پرکاربردترین دسته مواد نسوز بوده که در صنایع مختلف از جمله آهن و فولاد، سیمان، صنایع غیر آهنی و غیره مورد استفاده قرار می‌گیرد. این جرم‌ها، با توجه به نوع کاربرد و انتظارات موردنیاز در محل مصرف، از ۴۰ درصد تا ۸۰ درصد آلومینا، عموما در گرید پر سیمان و در دانسیته‌های متفاوت قابل تولید و ارائه می‌باشد. مواد اولیه مورد استفاده در این نوع ترکیبات همانند جرم‌های ریختنی عبارت است از انواع ترکیبات آلومینایی. استفاده از سیمان‌های نسوز کیفیت بالا در این جرم‌ها، عامل ایجاد باند هیدرولیک می‌باشد. از جمله موارد مورد توجه در این جرم‌ها نسوزندگی بالا، استحکام مناسب، مقاومت مکانیکی، عدم ریزش در هنگام اجرا و عدم ایجاد ترک می‌باشد.

Grade	Chemical Analysis			Temperature Limit for Application	Mixing Water	Bulk Density	Grain Size
	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO				
	%	%	%	°C	l/100kg	g/cm³	mm
Kimia Gun A45	45	6.5	12	1200	15	2.2	0-5 & 0-3
Kimia Gun A45 LF	45	2.5	8	1300	12	2.2	0-5 & 0-3
Kimia Gun A50	50	6.5	12	1300	15	2.3	0-5 & 0-3
Kimia Gun A50 LF	50	2.5	8	1400	12	2.3	0-5 & 0-3
Kimia Gun A55	55	6.5	12	1400	12	2.35	0-5 & 0-3
Kimia Gun A55 LF	55	2.5	8	1450	12	2.35	0-5 & 0-3
Kimia Gun A60	60	2.5	6	1450	11	2.4	0-5 & 0-3
Kimia Gun A65	65	2.5	6	1500	11	2.5	0-5 & 0-3
Kimia Gun A70	70	2	4	1550	11	2.55	0-5 & 0-3
Kimia Gun A75	75	2	2.8	1650	11	2.6	0-5 & 0-3
Kimia Gun A80	80	1.5	2.8	1700	11	2.7	0-5 & 0-3

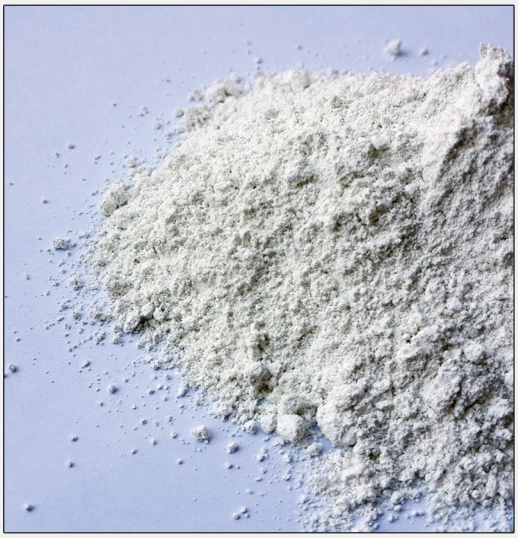
جرم‌های عایق

جرم‌های عایق حرارتی از جمله جرم‌های آلومینایی می‌باشد که برای ایجاد لایه عایق حرارتی و جلوگیری از رسیدن حرارت به بدنه‌های کوره‌ها و تجهیزات مورد استفاده قرار می‌گیرد. این جرم‌ها بدلیل ضریب انتقال حرارت پایین و ممانعت از رسیدن حرارت به تجهیزات نقش مهمی در افزایش طول عمر، بهبود راندمان حرارتی و جلوگیری از آسیب‌های ناشی از حرارت دارند. آنالیز شیمیایی این جرم‌ها با توجه به درجه حرارت و شرایط کاری متغیر می‌باشد. دانسیته و ضریب انتقال حرارتی از جمله موارد خاص در این نوع جرم‌ها بوده که برای انتخاب جرم مناسب مورد توجه قرار می‌گیرد عامل اتصال این جرم‌ها عموما باند هیدرولیک بوده که با استفاده از سیمان‌های نسوز با کیفیت بالا بدست می‌آید. روش اجرای این جرم‌ها بصورت ریختنی، پاششی و یا ماله‌کشی می‌باشد که با توجه به شرایط محل استفاده انتخاب می‌گردد.

Grade	Chemical Analysis			Temperature Limit for Application	Thermal Conductivity	Bulk Density	Grain Size
	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO				
	%	%	%	°C	(W/m.K)	g/cm^3	mm
Kimia Cast A35 LI	35	7.5	12.0	1100	0.20 - 0.30	1.0-1.1	0-3 or 0-5
Kimia Cast A40 LI	40	7.5	12.0	1200	0.30 - 0.40	1.1-1.2	0-3 or 0-5
Kimia Cast A45 LI	45	7.5	12.0	1250	0.40 - 0.50	1.2-1.3	0-3 or 0-5
Kimia Cast A50 LI	50	7.5	12.0	1300	0.50 - 0.60	1.3-1.4	0-3 or 0-5
Kimia Cast A55 LI	55	2.0	12.0	1350	0.60 - 0.70	1.4-1.5	0-3 or 0-5
Kimia Cast A60 LI	60	1.5	12.0	1400	0.70 - 0.80	1.5-1.6	0-3 or 0-5
Kimia Cast A65 LI	65	1.5	8.0	1500	0.80 - 0.90	1.6-1.7	0-3 or 0-5

جرم نسوز کویل کوره القایی

جرم‌های کویل کوره‌های القایی از جمله جرم‌های خاص آلومینایی می‌باشند که برای پوشش‌دهی و محافظت از کویل‌های کوره‌های القایی مورد استفاده قرار می‌گیرند. این جرم‌ها نقش مهمی در افزایش طول عمر کوره، بهبود راندمان حرارتی و جلوگیری از آسیب‌های ناشی از حرارت و مواد مذاب دارند. این جرم‌ها علاوه بر خاصیت عایق حرارتی بدلیل وجود میدان الکتریکی و مغناطیسی قوی، لازم است عایق جریان الکتریکی نیز باشد. آنالیز شیمیایی این جرم‌ها از ۷۰% آلومینا (با توجه به فرکانس کوره های‌القایی) تا بالای ۹۰% متغیر می‌باشد. مواد اولیه مورد استفاده در این جرم‌ها، ترکیبات آلومینایی با خلوص بالا و همچنین عامل اتصال باند هیدرولیک بوده که با استفاده از سیمان‌های نسوز با کیفیت بالا بدست می‌آید.



Grade	Chemical Analysis			Bulk Density	Grain Size
	A_2lO_3	Fe_2O_3	CaO		
	%	%	%	g/cm^3	mm
Kimia Coil A70	70	1.5	4.0	2.4-2.5	0-1 & 0-3
Kimia Coil A75	75	1.5	4.0	2.5-2.6	0-1 & 0-3
Kimia Coil A80	80	1.5	2.8	2.6-2.7	0-1 & 0-3
Kimia Coil A85	85	1.0	2.8	2.7-2.8	0-1 & 0-3
Kimia Coil A90	90	0.5	2.5	2.8-2.9	0-1 & 0-3
Kimia Coil A95	95	0.1	2.0	2.9-3.0	0-1 & 0-3

ATIQ

ATIQ REFRACTORIES COMPANY

جرم سر مشعل کوره

جرم سر مشعل کوره، که به منظور پوشش‌دهی قسمت‌های سر و بدنه مشعل کوره‌های کارخانجات سیمان بکار می‌روند، از جمله مهمترین و حساس‌ترین قسمت‌های مواجه با دمای بالا در کارخانجات سیمان می‌باشند. انتخاب جرم نسوز مناسب با شرایط کاری این قسمت از اهمیت بالایی برخوردار است.

جرم‌های سر مشعل کوره شرکت کیمیاکاران عتیق به دلیل طراحی و فرمولاسیون خاص و مهندسی شده، بهترین عملکرد را با توجه به شرایط سخت کاری و حساس سر و بدنه مشعل کوره‌های سیمان از خود نشان می‌دهد که از جمله آن می‌توان به قابلیت دیرگدازی بالا، طول عمر زیاد، استحکام بالا و مقاومت عالی در برابر سایش و حمله مواد خورنده اشاره کرد.

این جرم‌ها، با توجه به شرایط کاری و سفارش مصرف‌کنندگان در کیفیت‌ها و گریدهای متفاوت بطور ویژه طراحی و تولید می‌گردند.

Grade	Base Raw Material	Type of Product	Temperature Limit for Application (^{0}C)	Grain Size (mm)	Description and Application
Kimia Wear 1000 T	Andalusite	LCC and SFC*	1600	0 - 5	Suitable for severe operating conditions of burner pipe tip lining
Kimia Wear 2000 T	Bauxite	LCC and SFC*	1700	0 - 5	Suitable for severe operating conditions of burner pipe tip lining
Kimia Wear 3000 T	Alumina	LCC and SFC*	1760	0 - 5	Suitable for severe operating conditions of burner pipe tip lining
Kimia Wear 700 B	Alumina	MCC and LCC*	1600	0 - 5	Suitable for medium operating conditions of burner pipe body lining
Kimia Wear 800 B	Alumina	MCC and LCC*	1700	0 - 5	Suitable for medium operating conditions of burner pipe body lining

***LCC:Low Cement Castable SFC:Self Flow Castable MCC:Medium Cement Castable**

جرم نسوز ضدسایش

جرم‌های نسوز ضد سایش (Abrasion–resistant Refractory Castable) به عنوان یکی از زیرگروه‌های مواد نسوز مونولیتیک، ترکیباتی هستند که علاوه بر تحمل حرارتی بالا، دارای خواص مکانیکی ممتاز به‌ویژه مقاومت در برابر سایش و فرسایش مکانیکی ناشی از برخورد یا عبور ذرات جامد و گازهای حامل ذرات در دماهای بالا می‌باشند. طراحی این جرم‌ها به گونه‌ای انجام می‌شود که حداکثر تراکم و حداقل تخلخل حاصل گردد، که نتیجه آن افزایش سختی، مقاومت سایشی و کاهش نفوذپذیری به گازها و سرباره‌ها خواهد بود. افزودنی‌های خاص در این محصولات موجب بهبود ریزساختار و پایداری در محیط‌های اکسیدی یا احیایی می‌شود. این مواد غالباً در نواحی صنعتی که ترکیبی از تنش حرارتی و مکانیکی بالا وجود دارد (نظیر سیکلون‌های کارخانه سیمان، نواحی ضربه‌خور بویلرها، هاپرها و شوت‌های انتقال مواد) به کار می‌روند. عملکرد مناسب جرم نسوز ضدسایش به پارامترهایی چون نوع ماده پایه، نوع پیوند، کیفیت تراکم حین نصب، گراف حرارتی پیش‌گرم و شرایط کاری وابسته است.

Grade	Chemical Analysis					Temp. Limit for App.	C.C.S @110 °C	Grain Size	Description& Application
	Al_2O_3	SiO_2	Fe_2O_3	SiC	CaO				
	%	%	%	%	%	°C	kg/cm²	mm	
Kimia Wear S70	2	68	0.5	0	18	200	300	0-3 & 0-5	Ducts, Risers, Pipes, Walls
Kimia Wear A30	32	38	1.5	0	18	400	400	0-3 & 0-5	Body of Mills,Ducts, Pipes
Kimia Wear AK 55/10	53	7	1	10	18	400	400	0-3 & 0-5	With more abrasion resistant for places with crossing the powder applications: body of mills,ducts, pipes
Kimia Wear A50 HT	50	40	1.5	0	5	1100	400	0-3 & 0-5	Cyclone Walls, Cone Section, Feed Pipes, Calciner, Riser Duct, Cooler Walls, Ducts
Kimia Wear AK75/10 HT	74	7	1	10	5	1400	400	0-3 & 0-5	Cyclone Walls, Cone Section, Feed Pipes, Calciner,Riser, Ducts, Cooler Walls, Cyclone Roofs, Inlet Zone of Furnaces
Kimia Wear K65	2	12	1	65	18	400	500	0-3 & 0-5	Applications in severe wear areas: floor of mills
Kimia Wear K75 HT	18	1	0.5	73	5	1200	500	0-3 & 0-5	Applications in severe wear areas: cyclone Walls, cone section, feed pipes, calciner, riser, cooler walls, cyclone roofs, inlet zone of furnaces

جرم نسوز فسفات باند

جرم‌های نسوز فسفات باند (Phosphate–Bonded Refractories) دسته‌ای از دیرگدازهای بدون سیمان هستند که از فسفات های معدنی به‌عنوان بایندر برای ایجاد پیوند بین ذرات دیرگداز استفاده می‌کنند. این جرم‌ها در دمای محیط یا با حرارت ملایم، گیرش یافته و با افزایش دما، ساختارهای سرامیکی پایدار ایجاد می‌کنند. مقاومت بالا در برابر شوک حرارتی، خوردگی شیمیایی و استحکام مکانیکی مناسب، از ویژگی‌های بارز آن‌هاست. این جرم‌ها دارای روانی مناسب، چگالی بالا و خواص مکانیکی مطلوب پس از پخت هستند. کاربرد آن‌ها در محیطهای با دمای بالا، بار حرارتی متغیر، یا شرایط خورنده، مانند کوره‌های فولاد، پتروشیمی و ریخته‌گری گسترده است. در شرایطی که نیاز به تشکیل سریع باند و گیرش می‌باشد و یا دمای کاری بین ۷۰۰ تا ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد بوده و باند سیمانی ضعیف عمل می‌نماید، پیشنهاد استفاده از جرم‌های فسفات باند می‌باشد.

Grade	Chemical Analysis			Temperature Limit for Application	Mixing Water	Bulk Density	Grain Size
	Al_2O_3	Fe_2O_3	P_2O_5				
	%	%	%	°C	l/100kg	g/cm³	mm
Kimia Cast A40 ph	40	2.5	8	1400	6	2.2	0-3 or 0-5
Kimia Cast A55 ph	55	2.5	8	1500	6	2.4	0-3 or 0-5
Kimia Cast A70 ph	70	2	8	1600	5	2.6	0-3 or 0-5
Kimia Cast A75 ph	75	1.5	8	1700	5	2.7	0-3 or 0-5
Kimia Cast A85 ph	85	0.5	8	1800	5	2.9	0-3 or 0-5

ملات‌های نسوز

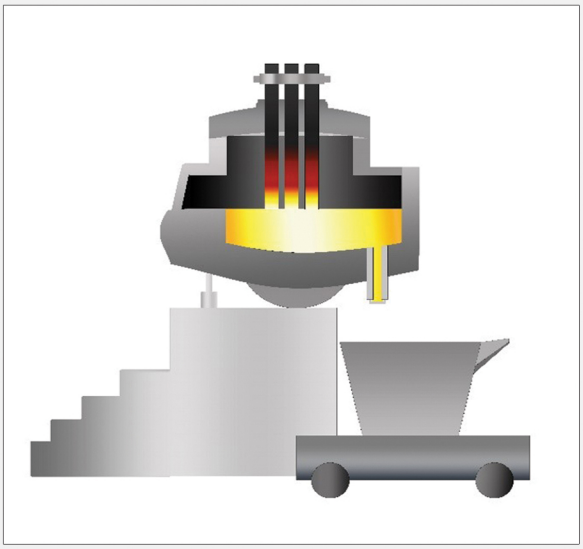
ملات‌های نسوز (Refractory Mortars) جزو آن دسته از محصولاتی هستند که برای اتصال آجرهای نسوز یا سایر مواد دیرگداز در ساختارهای مقاوم به حرارت بالا بکار می‌روند. این ملات‌ها نقش کلیدی در تضمین انسجام ساختاری و پایداری حرارتی در سازه‌هایی مانند کوره‌ها، راکتورها، دودکش‌ها و سایر تجهیزات صنعتی در صنایع فولاد، سیمان، شیشه، پتروشیمی و ریخته گری دارند. ملات‌های نسوز را می‌توان به دو دسته کلی تقسیم کرد: ملات‌های هواگیر (Air–setting) که در دمای محیط سخت می‌شوند، و ملات‌های حرارت‌گیر (Heat–setting) که نیاز به حرارت دارند تا پخت و سخت شوند. انتخاب نوع ملات به دمای کاری، محیط شیمیایی، شوک حرارتی، و نوع آجر نسوز بستگی دارد. ویژگی‌های کلیدی ملات نسوز شامل پایداری حرارتی، مقاومت شیمیایی، مقاومت مکانیکی و انبساط حرارتی کنترل‌شده است.



Grade	Chemical Analysis						Temp.Limit for Application	Bulk Density	Grain Size
	MgO	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	Cr_2O_3	C			
	%	%	%	%	%	%	^0C	g/cm^3	mm
Kimia Mor A40	0	40	2.5	2.5	0	0	1400	1.8	0-0.4
Kimia Mor A60	0	60	2.0	2.5	0	0	1500	2.0	0-0.4
Kimia Mor A70	0	70	2	2.5	0	0	1600	2.5	0-0.4
Kimia Mor A80	0	80	1	1	0	0	1700	2.7	0-0.4
Kimia Mor A75 Cr	0	75	1.5	0.5	5	0	1700	2.7	0-0.4
Kimia Mor A85 Cr	0	85	1	0.5	5	0	1700	2.8	0-0.4
Kimia Mor A75 C	0	75	1.5	0.5	0	2	1700	2.5	0-0.4
Kimia Mor A85 C	0	85	1	0.5	0	2	1700	2.6	0-0.4
Kimia Mor M60	60	10	1.5	5	0	0	1600	2.8	0-0.4
Kimia Mor M70	70	5	1.5	5	0	0	1700	2.9	0-0.4
Kimia Mor M80	80	2	1	3	0	0	1750	3.0	0-0.4
Kimia Mor M90	90	2	0.5	2	0	0	1800	3.1	0-0.4

ماسه مجرای EBT

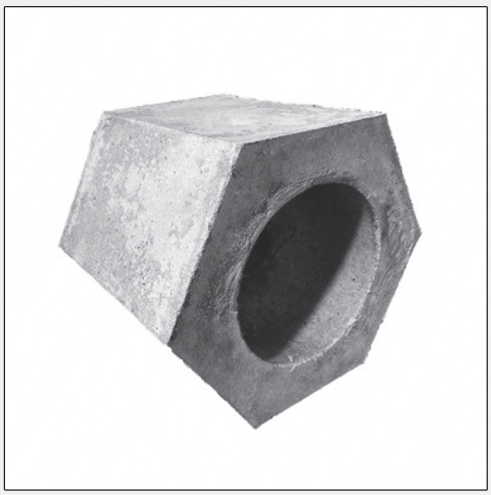
ماسه مجرای الوینی یا ماسه الوینی EBT، یکی از انواع رایج ماسه‌های مورد استفاده در مجرای تخلیه کوره قوس الکتریکی می‌باشد که به دلیل داشتن ویژگی‌هایی همچون خاصیت دیرگدازی بالا، هدایت حرارتی مناسب، مقاومت بالا در برابر شوک حرارتی و عدم ترشوندگی مناسب توسط مذاب فولاد، به عنوان مناسب‌ترین گزینه برای استفاده در مجرای تخلیه کوره قوس الکتریکی شناخته می‌شود. ماسه مجرای الوینی EBT با تشکیل یک لایه زینتری مناسب، در دمای بالا، مانع از نفوذ و انجماد مذاب بین ذرات ماسه شده و نقش مهمی در افزایش ضریب ایمنی تخلیه مذاب ایفا می‌کند.

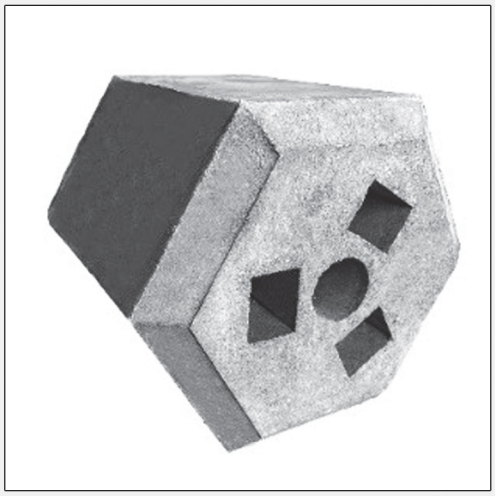


Grade	Chemical Analysis						Bulk Density	Grain Size
	MgO	Al_2O_3	SiO_2	Fe_2O_3	CaO	LOI		
	%	%	%	%	%	%	g/cm^3	mm
EBT Sand	47	1	39	8.5	1.5	2.5	1.7	2-6 & 3-8

قطعات ویژه ریختنی

از آنجایی که همیشه امکان استفاده از جرم‌های نسوز بدلایل محدودیت شکل و فضای کاری وجود ندارد، لازم است از قطعات پیش‌ساخته و شکل‌دار استفاده نمود. برخی مواقع بدلیل هزینه‌های سنگین ساخت قالب و زمان‌بر بودن، ممکن است تولید قطعات پیش‌ساخته شکل‌دار با دستگاه پرس اقتصادی نباشد. از این رو یکی از توانایی‌های این شرکت، بدون محدودیت تولید قطعات نسوز با شکل و آنالیز موردنیاز مصرف‌کنندگان با روش ریختنی می‌باشد. این مسئله باعث صرفه‌جویی در زمان و هزینه تولید اینگونه قطعات می‌باشد. تولید انواع قطعات شیپوری و سر مشعل، تیوب‌های انتقال حرارت و گازهای داغ، قطعات عایق شکل‌دار و انواع آجرهای نسوز شکل‌دار و پیچیده برای هر نمونه کوره‌های کارخانجات نورد فولاد، سیمان، شیشه، فنرسازی، ذغال اکتیو و غیره از مهارت‌های ما می‌باشد.



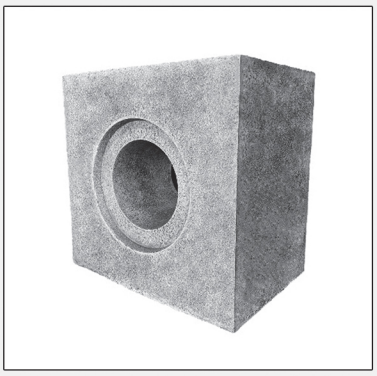


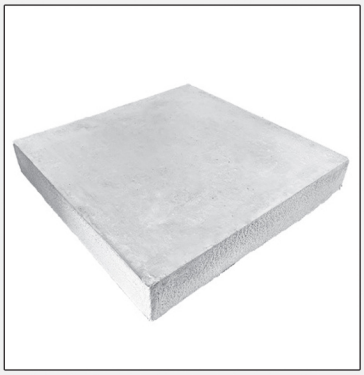
ATIQ

ATIQ REFRACTORIES COMPANY

قطعات ویژه تاندیش و پاتیل

قطعات ویژه پاتیل و تاندیش شامل ول‌بلوک‌های پاتیل و تاندیش همچنین توربو باکس، دام و سنگ کف و ضربه‌گیرهای تاندیش از پرکاربردترین قطعات پیش‌ساخته در صنعت فولاد سازی می‌باشد. از آنجایی‌که کیفیت این قطعات تاثیر به‌سزایی در کیفیت محصول نهایی فولاد و همچنین هزینه تمام شده دارد می‌توان گفت این قطعات بسیار درخور توجه کارشناسان صنعت فولاد می‌باشد. تولید این قطعات با هر شکل و نقشه از تخصص‌های ما در این زمینه می‌باشد که از نظر کیفیت با محصولات دیگر شرکت‌های مطرح دنیا در این زمینه قابل رقابت است. در جدول زیر دو گرید از نظر آنالیز شیمیایی و پارامترهای فیزیکی برای این قطعات که بیشترین کاربرد را صنعت فولاد دارد ارائه گردیده‌است ولی چنانچه آنالیز یا مشخصات دیگری موردنیاز مصرف کننده باشد توسط واحد طراحی ما قابل تولید می‌باشد.





Grade	Chemical Analysis			Temp. Limit for Application	C.C.S (@1300°c)	Bulk Density	Raw Material
	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO				
	%	%	%	°C	kg/cm²	g/cm³	
A	94	0.5	2.5	1800	800	3.0	Tabular + Cement
B	83	1.5	2.5	1700	600	2.7	Bauxite + Cement

روانکار تخصصی صفحات اسلایدگیت و قطعات نسوز

روانکارهای مورد استفاده برای صفحات دریچه کشویی پاتیل‌های فولاد، ترکیباتی تخصصی با پایه روغن‌های معدنی یا سنتزی هستند که به منظور کاهش اصطکاک، سایش و چسبندگی بین قطعات نسوز و صفحات دریچه کشویی در جریان ریزش مذاب بکار می‌رود. این روانکارها در شرایط عملیاتی بسیار سخت مانند دمای بالا تا حدود ۱۶۰۰ درجه سانتیگراد در مجاورت فولاد مذاب، فشار مکانیکی بالا و محیط‌های خورنده عمل می‌کنند. این ترکیبات ضمن روان‌کنندگی مناسب و مقاومت در برابر اکسیداسیون، باید قادر باشند فیلمی پایدار و نسوز بر روی سطوح تماس ایجاد کرده تا از قفل شدن، جوش خوردگی صفحات یا نشت مذاب جلوگیری شود. استفاده صحیح از این روانکارها نقشی بسیار حیاتی در افزایش عمر صفحات کشویی، پایداری عملیات ریخته‌گری، کاهش توقفات اضطراری و بهبود ایمنی در فرآیند فولادسازی دارد.

ATIQ

ATIQ REFRACTORIES COMPANY

آدرس دفتـــر:

اصفهان – خیابـان سهـروردی – خیابان باغ زیار – مجتمع آبتیـــن – واحـد ۲

آدرس کارخانه :

اصفهان – شهرک صنعتی رازی – فاز سوم – میدان نوآوران – بلوار فن آوران

حدفاصل خیابان‌های کیمیا و عتیق

شماره تماس دفتر: ۰۳۱۳۷۷۷۸۱۳۵

شمـاره فکس دفتـــر: ۰۳۱۳۷۷۷۸۱۳۶

شمـاره تماس واحد فروش: ۰۹۱۳۲۲۷۶۶۹۳

شمـاره تمـاس کارخانـــه: ۰۳۱۵۳۳۰۸۰۰۶–۷

www.atiq-refractory.ir

@Atiq refractories co

۰۹۱۳۹۱۱۴۶۲۶

دفتر مرکزی: اصفهان، خیابان سهروردی
خیابان باغ زیار، مجتمع آبتین واحد ۲

0 3 1 - 3 7 7 7 8 1 3 5
www.atiq-refractory.ir
Info@atiq-refractory.ir