



NARVIN WEST PIPE CO

NARVIN LOOLEH GHARB U-PVC



ناروین وله غرب

تولید کننده انواع لوله و اتصالات استاندارد UPVC

Narvin West Pipe Co

MANUFACTURER OF UPVC PIPES AND FITTINGS

NARVIN WEST PIPE CO



MANUFACTURER OF UPVC PIPES AND FITTINGS



NARVIN WEST PIPE CO

آدرس: کارخانه کرمانشاه، شهرک صنعتی بیستون، ۱۸ متری شرف، پلاک ۳۳۷
تلفون: ۵-۹۸۸۳۱۲۳۳۵۰۱ + تلفکس: ۲-۹۸۸۳۱۲۳۳۵۰۲

Address: NO 337, EASTERN METER, ST INDUSTRIAL ESTATE OF BISTON, KERMANSHAH, IRAN
TELEFAX : .98 831 2335002 . PHONE : .98 831 2335003 5

NARVIN WEST PIPE CO

ویژگی های بارز محصولات این کارخانه :

مزایا	ویژگی
مقاوم در برابر مواد خورنده ، حلالها ، مواد شیمیایی ، عدم پوسیدگی و رسوب زنگ زدگی ، حداقل هزینه های تعمیر و ترمیم ، ممانعت از نفوذ سوسک و موش	عدم خوردگی عالی
عدم آسیب پذیری و پوسیدگی و دذ نتیجه حداکثر بهره برداری اقتصادی	عمر طولانی و دوام زیاد
قابلیت حمل و نقل آسان و در نتیجه کاهش هزینه های بارگیری ، حمل و نقل و تخلیه	وزن کم و سبک بودن
دارای حداقل مقاومت در برابر جریان سیال به دلیل صیقلی بودن جدار داخلی ، حداقل ضریب اصطکاک ، فاقد افت فشار	صاف و صیقل بودن
دارای استحکام و دوام بالا در برابر نور و حرارت خورشید ، عدم انتقال حرارت در مقایسه با فلزات	تبادل حرارتی
سهولت در نصب و اجرا بدون نیاز به تجهیزات خاص ، اتصال راحت و سریع با استفاده از چسب و اورینگ ، افزایش سرعت عمل و کاهش اتلاف وقت	نصب ساده و آسان
دارای مقاومت حرارتی بالا ، نسوز و ضد آتش بودن ، عدم انتشار شعله آتش با خاصیت خود خاموش شونده	مقاوم در برابر آتش
نارسایی عالی جریان الکتریسیته در کابل های برق و همچنین عدم ایجاد پارازیت در کابل های مخابراتی	عایق الکتریسیته
مقاومت در برابر فشارهای خارجی با ضمانت کمتر نسبت به سایر محصولات پلیمری ، چدنی و فلزی	فاقد افت فشار
پایداری در مقابل رشد باکتری ، غیرسمی بودن ، عدم تشکیل جلبک در مسیر ، بدون تاثیر بر مزه ، بو و آب ، عدم تغییر رنگ و طعم آب ، مقاوم در مقابل اسیدها و بازهای موجود در فاضلاب	بدون آلایندهی محیط زیست
ضد زلزله بودن ، مناسب نصب در مناطق مرطوب و نشست پذیر و زلزله خیز با خاصیت مقاومت در برابر ضربات ناشی از زلزله	مقاومت مکانیکی
انعطاف پذیری در برابر مواد کمی ، پایداری کننده ها ، پر کننده ها ، روان کننده ها و تقویت کننده ها	انعطاف پذیری
تنوع تولید محصولات با طول ، قطر ، سایز و شکل های گوناگون	تنوع پذیری
تنوع فراوان و شکل های گوناگون باعث کاربرد بالای محصولات این شرکت در بخش های مختلف می باشد	کاربرد فراوان
کیفیت عالی و قیمت متعادل محصولات شرکت در زمره مزایای فوق العاده در جذب مشتریان گرامی در مدت کوتاه بوده است	قیمت مناسب
با وجود ویژگی های بارز خواص فیزیکی و شیمیایی و عدم پوسیدگی و رسوب گیری علاوه بر روی کار قابلیت استفاده در زیر خاک را نیز دارا می باشد	قابلیت استفاده در زیر خاک
کیفیت عالی و ثابت محصولات جلب اعتماد و اطمینان خاطر مشتریان و مصرف کنندگان به عملکرد محصولات با استفاده از استانداردهای ملی و	تولید تحت استانداردهای ملی و پیشرفته



شرکت ناروین لوله غرب با هدف تولید انواع لوله و اتصالات استاندارد شده در شهرک صنعتی بیستون کرمانشاه با بهره گیری از چندین خط تولیدی پای در عرصه تولید نهاده است. محصولات این شرکت شامل انواع لوله از سایز ۶۳ تا ۲۰۰ می باشد این واحد تولیدی با مصرف مواد اولیه از برترین برندهای معتبر صنعت و با به خدمت گرفتن به روزترین ماشین آلات و تجهیزات آزمایشگاهی توانسته محصولات خود را از نظر استحکام، دوام و کیفیت نیازهای مشتریان داخلی و خارجی را برآورده سازد که این امر با استفاده از نیروهای مجرب و متخصص محقق گردیده است

گواهی است بر تلاش (استاندارد مدیریت کیفیت) ISO کسب گواهینامه استاندارد ملی ۹۱۱۹ و ۹۰۰۱ این شرکت در حفظ کیفیت UAS

گروه صنعتی ناروین لوله غرب با تلاش روز افزون مدیران و پرسنل مجرب خود و با اهداف بلند مدت در زمینه کیفیت و تنوع محصولات آماده هرگونه خدمت رسانی به مشتریان خود می باشد

مزایای استفاده از لوله های پلی اتیلن :

- * دارای طول عمر طولانی (۵۰ سال)
- * انعطاف پذیری و استحکام مکانیکی بالا
- * مقاومت بالا در محیط های اسیدی و قلیانی و مواد شیمیایی
- * مقاومت بالا در برابر سایش و خوردگی
- * مقاومت بالا در برابر نفوذ ریشه درختان و دندان جوندگان
- * مقاومت بالا در برابر زلزله و رانش های احتمالی زمین
- * بدون رسوب پذیری

- * افت فشار کمتر سیال در درون لوله های پلی اتیلنی به علت ضریب اصطکاک پایین آنها
- * بهداشتی بودن و قابل استفاده برای انتقال و توزیع آب آشامیدنی
- * وزن مخصوص پایین و خاصیت شناور بودن در آب دریا
- * سازگاری کامل با مصارف نصب زیر آب
- * پایداری کیفی و حفظ خواص فیزیکی و مکانیکی در مدت بهره برداری
- * دارای خواص فیزیکی و مکانیکی برتر علیرغم چگالی و وزن پایین
- * حمل و نقل ، بارگیری ، بار اندازی و بسته بندی به مراتب راحت تر به دلیل وزن پایین
- * امکان تولید و بسته بندی در طول های متنوع
- * فراوانی و در دسترس بودن انواع اتصالات سازگار با لوله های پلی اتیلنی
- * نصب و اجرای آسان این نوع لوله ها و عدم نیاز به تمهیدات جهت تعمیرات و نگهداری آنها
- * قابلیت جوش آسان و ارزان لوله ها
- * استحکام مکانیکی بالای محل های اتصال از جوش لوله ها (الکترو فیوژن و بات فیوژن)
- * فرآیند پذیری و تکرار پذیری بسیار خوب در تولید پیوسته
- * عدم تاثیر پذیری و تاثیر گذاری لوله و سیال نسبت به هم

آزمون های معمول تولید لوله پلی اتیلن :

۱. شاخص جریان مذاب ()

در این آزمون سرعت جریان ذوب مواد در دما و زمان ثابت اندازه گیری می شود . تا از نتایج حاصل ، چگونگی رفتار مواد در داخل اکسترودر بررسی شود . این آزمون برای مواد اولیه (جهت ناپید کیفیت مواد) و نیز بر روی محصول انجام می شود . مقدار محصول نباید بیشتر از ۲٪ با ماده اولیه تفاوت داشته باشد .

۲. تعیین چگالی ()

چگالی مواد اولیه و نیز چگالی محصول به روش شناورسازی با استفاده از ترازوی دقیق و سیالی با دانسیته معین ، تعیین می گردد . ضمناً عدد چگالی محصول ، معرف کیفیت فرایند تولید می باشد .

۳. تعیین درصد کرین ()

میزان کرین در مواد اولیه و محصول نهایی تعیین می گردد . بدین منظور مقدار معینی از مواد اولیه ، در کوره ای تا دمای ۸۰۰ درجه سانتیگراد ، تحت اثر گاز نیتروژن خالص نیرویلز شده و میزان کرین به جا مانده تحت اثر گسیزن ، سوزانده میشود تا درصد خاکستر (مواد افزودنی) در نمونه اولیه تعیین گردد .

درصد مجاز کرین در لوله پلی اتیلن ۲ الی ۲.۵ درصد وزنی بوده و بایستی به طور یکنواخت در سراسر آن توزیع شده باشد .

* در مناطقی که جمع کرین بیش از درصد مجاز باشد ، تمرکز تنش بوجود خواهد آمد و لوله آسیب پذیر می گردد و در صورتیکه میزان کرین کمتر از حد مجاز باشد ، استحکام لوله در برابر اشعه ماورای بنفش خورشید کاهش خواهد یافت .

۴. تست کششی ()

با استفاده از دستگاه های تخصصی آزمایشگاهی ، خواص مکانیکی لوله های پلی اتیلن ، از جمله حداکثر استحکام در برابر بار خارجی ، میزان تغییر طول در نقطه پارگی ، تعیین ضریب الاستیسیته و میزان کشش تحت اثر بارهای سه نقطه ای را می توان اندازه گیری کرد و با توجه به نتایج حاصل از آزمون فوق ، می توان چگونگی عملکرد محصول را در شرایط عملیات بررسی نمود .

۵. آزمون فشار هیدرواستاتیکی ()

به منظور بررسی استحکام محصول در برابر فشارهای هیدرواستاتیکی ، آزمون فوق انجام میپذیرد . در این آزمایش نمونه های لوله پس از غوطه ور شدن در حوضچه آب با توجه به سایز لوله و نوع مواد اولیه در دمای ۲۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱۰۰ ساعت و یا ۸۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱۶۵ ساعت و یا ۸۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱۰۰۰ ساعت ، تحت فشار داخلی ثابتی قرار داده می شوند . پدایش هرگونه نقص در نمونه ها (ترک خوردگی ، تورم موضعی ، پاشی و ترک های مویی) به معنای مردود بودن محصول می باشد .

۶. آزمون فشار ترکیبگی ()

در این آزمون نمونه های لوله در حوضچه ای با دمای ثابت ۲۳ درجه سانتیگراد شناور شده سپس تحت اثر فشار داخلی افزایش یافته قرار می گیرد . به گونه ای که در طی زمان ۶۰ الی ۷۰ ثانیه ، دچار تورم و پس از آن ترکیدگی گردد . لوله ای که با مواد مرغوب و فرآیند صحیح تولید شده باشد دچار تغییر شکل پلاستیکی شده و باد می کند و سپس به صورت توک منقاری دچار ترکیدگی می شود . در این حالت مقطع شکست عمود بر محور طولی می باشد . لوله ای که بدون بادکردگی دچار ترکیدگی و یا شکاف طولی گردد غیر قابل مصرف می باشد .

۷. آزمون برگشت حرارتی ()

در این آزمون نمونه های به طول تقریبی ۳۰ سانتیمتر را درون آون ، یا سیکرولایسون هوای داغ () درجه سانتیگراد به مدت یک آبی سه ساعت (با توجه به ضخامت جداره لوله) قرار داده و پس از سرد شدن به گونه ای است که طول لوله ، کمتر از حالت اولیه در دمای نرمال خواهد شد ، که این رفتار در لوله های نصب شده می تواند منجر به تغییر در گردی لوله گردد . لذا با آزمون فوق حد مجاز تغییرات طولی (حداکثر تا ۲٪) در آزمایشگاه بررسی می شود .

۸. اندازه گیری انعطاف و بررسی ظاهری لوله ()

لوله های پلی اتیلن باید عاری از هرگونه ناصافی (داخلی و سطحی) و خلل و فرج عمیق باشند فرورفتگی های جزئی به شرط آنکه ضخامت را تا کمتر از حد مجاز کاهش ندهند ، قابل چشم پوشی می باشد .

* تعیین دقیق ضخامت جداره لوله ، با استفاده از کولیس های کالیبره در مقطع برش و ضخامت سطح اولتراسونیک در طول یک شاخه لوله .

* قطر خارجی لوله با استفاده از نوار های فلزی مدرج (سیکرومتر) و در طول یک شاخه از لوله ، اندازه گیری شده و مقدار متوسط آن گزارش می گردد .

* طبق استاندارد میزان تغییر شکل در مقطع لوله و خارج شدن از گردی () پس از تولید لوله اندازه گیری می شود . حد مجاز این نوسانات با توجه به قطر خارجی لوله مشخص می شود . لازم به توضیح است که لوله پلی اتیلن به دلیل ماهیت انعطاف پذیر خود ، به هنگام حمل و نقل و نصب دچار تغییر شکل می گردد که این حالت پس از انجام عملیات اتصال رفع شده و در مراحل بعد ، پس از کارگزاری و حرکت سیال در داخل لوله و اعمال فشار ، کاملاً به شکل اولیه خود بازمی گردد .

۹. آزمایش ()

این آزمون بر روی مواد اولیه انجام می گیرد و هدف از انجام این آزمون تعیین میزان پایداری حرارتی مواد بوده طبق استاندارد ملاکوز زمان تخریب پلی اتیلن نباید کمتر از ۲۰ دقیقه باشد .

۱۰. آزمایش قشرین ()

در این آزمون نمونه های به طول ۸ متر قطر اسمی اولیه تهیه و به مدت ۱۰ ساعت در آب صفر درجه قرار داده می شود . پس از قشرده شدن لوله مذکور توسط دستگاه ، به مدت ۱ ساعت توسط دستگاه ، به حالت اولیه برگردانده می شود . سپس با بسته شدن دو سر لوله توسط کپ ، به مدت ۱۰۰۰ ساعت در دمای ۸۰ درجه سانتیگراد تحت فشار ۸ بار قرار می گیرد . طبق استاندارد فوق نباید کوچکترین خرابی در لوله ایجاد شود .