



BIST BASPAR SPADANA CO.
Produced by Bist Baspar Spadana
Industrial Group

iranpipe | **bistbaspar** | **bistbaspar**
layer pipe & fittings-5 | polypropylene pipe & fittings | polyethylene tanks

🌐 www.bistbasparco.com
✉ [@bistbasparco](https://twitter.com/bistbasparco) [@bistbasparco](https://www.instagram.com/bistbasparco)



iranpipe

5-layer pipe & fittings

bistbaspar

polypropylene pipe & fittings

bistbaspar

polyethylene tanks

**THE
BEST
CHOICE...**

کارخانجات گروه صنعتی بیست بسپار اسپادانا با هدف ایجاد اشتغال برای جوانان و تولید محصولات با کیفیت، فعالیت خود را از سال ۱۳۸۵ آغاز نمود. مهندسین و محققین مجرب این مجموعه با بهره مندی از فناوری های روز دنیا و استفاده از تمام ظرفیت ها، در عرصه تولید لوله و اتصالات پلیمری تک لایه با برنده بیست بسپار شروع به کار کردند.

پس از توفیق در ایجاد سبد متنوعی از محصولات پلیمری تک لایه و دریافت بسیاری از استانداردها، تاییدیه ها و گواهینامه ها در این زمینه، حرکت نوینی را در زمینه تولید لوله های پنج لایه با برنده تجاری ایران پایپ آغاز نمود و پس از آن اقدام به تولید اتصالات برنجی پرسی و کوپلی با برنده VRP نمود و بعد از مدت زمان کوتاهی به تولید انبوه رسید که مانند گذشته با حفظ کیفیت برتر تولیدات، رعایت حقوق مصرف کنندگان، داشتن استانداردها، گواهینامه ها و تاییدیه های بین المللی، این گروه صنعتی به یکی از برترین تولیدکنندگان در زمینه این محصولات نیز تبدیل گردید.

گروه صنعتی بیست بسپار اسپادانا در راستای رسالت خویش، اقدام به تولید انبوه مخازن پلی اتیلن مورد استفاده در منازل، کارگاه های صنعتی و کشاورزی جهت ذخیره آب و سایر مایعات در سایزها و طرح های گوناگون با برنده تجاری بیست بسپار نمود و با اخذ استاندارها و گواهی نامه های لازم به یکی از برترین تولیدکننده ها در این زمینه تبدیل شده است.

این افتخار ماست که به عنوان یک نشان برتر در بسیاری از پروژه های اجرایی کشور و همچنین صادرات به کشورهای مختلف، حضور مستمر و درخشناد داشته ایم. اعتقاد راسخ داریم که اولین یا چندین بودن در یک صنعت اهمیت بسیار کمتری از برترین بودن دارد. ما مفتخریم که برترین هستیم. ما برآئیم تا با استفاده از فناوری های نوین و تلاش هرچه بیشتر، روند رو به رشد و گسترش همه جانبه تولید محصولات جدید را در بیان نماییم و معتقدیم که کیفیت برتر محصولات ما هیچ مرزو محدوده ای نمی شناسد و خود را متعهد به گسترش هرچه بیشتر در زمینه کمی و کیفی و ارائه خدمات جدید می دانیم.



BIST BASPAR SPADANA CO.

Manufacturer Of Polypropylene Pipe & Fittings
5 Layers Pipe & Brass Fittings

واحد آزمایشگاه و کنترل کیفی

یکی از اصلی‌ترین و مهم‌ترین واحدهای گروه صنعتی بیست بسپار اسپادانا، واحد کنترل کیفیت می‌باشد که برای هر واحد صنعتی به صورت مجزا وظیفه کنترل و نظارت بر کیفیت مواد اولیه و کلیه محصولات تولیدی را دارا می‌باشد. تمامی مواد اولیه تهیه شده، جهت تولید در کارخانجات گروه صنعتی بیست بسپار اسپادانا توسط این واحد مورد بررسی قرار می‌گیرد.



مرحله اول: کنترل مواد اولیه

کلیه مواد اولیه مورد نیاز این شرکت اعم از مواد پلی پروپیلن تک لایه، مواد PEX، مواد آلمینیوم ها، شمش برنج، چسب، رنگ دانه ها و ... در بدرو ورود به کارخانه توسط این واحد کنترل شده و کیفیت مطلوب آن ها با استانداردهای موجود مورد آزمایش قرار می‌گیرد و در صورت تایید، اجازه ورود به انبار مواد اولیه از طرف این واحد صادر می‌گردد.

مرحله دوم: کنترل در حین تولید

یکی از وظایف مهم این واحد، کنترل کیفیت محصولات در حین تولید می‌باشد که به صورت رندوم (تصادفی) از تمامی خطوط تولید و از کلیه محصولات (لوله و اتصالات تک لایه، لوله های پنج لایه، اتصالات برنجی و مخازن پلی اتیلن) نمونه برداری شده و در آزمایشگاه مورد ارزیابی و آزمایش‌های متعدد قرار می‌گیرد.

مرحله سوم: کنترل نهایی محصول

محصولات تولید شده قبل از بسته بندی مورد آزمایش و بازبینی مجدد قرار می‌گیرند و بعد از اطمینان کامل، بسته بندی می‌شوند. آزمایشات صورت گرفته شامل: اندازه گیری ابعاد لوله و اتصالات، وزن آنها و آزمایش های قابلیت تحمل فشار هیدرولاستاتیک به صورت کوتاه و بلند مدت در حرارت های مختلف و همچنین تست ضربه در برودت مد نظر برای لوله و اتصالات تک لایه، لوله و اتصالات پنج لایه و مخازن پلی اتیلن و ... می‌باشد.

توجه

قالب و محل جوش باید کاملاً تمیز باشد، زیرا ذرات سوخته شده بر روی آن ها باعث می شود جوشکاری ناقص انجام شود. اگر دمای محیط کمتر از 5 درجه سانتیگراد باشد، زمان گرم شدن را باید تا 50 درصد افزایش داد و هیچگاه نباید دمای دستگاه را بالاتر از دمای ذکر شده تنظیم کرد، زیرا بیشتر یا کمتر بودن دمای دستگاه از 10 ± 260 درجه سانتی گراد به ترتیب باعث تخریب مولکولی و عدم هم جوشی می شود.

مراحل اتصال



پس از مدت زمان گرم شدن، که در استاندارد DVS و DIN به یکدیگر متصل می شوند که تمام نکات جدول باید در مراحل جوشکاری رعایت شود. پس از بستن قالب مناسب و استاندارد روی صفحه دستگاه جوش، آن را به برق متصل کرده و حرارت دستگاه را بر روی 10 ± 260 درجه سانتی گراد تنظیم نمایید و پس از گرم شدن دستگاه که مدت 20 تا 30 دقیقه طول می کشد، می توان مراحل جوشکاری را آغاز نمود.

لوله و اتصال را به صورت همزمان و با فشار یکسان به انتهای قالب های دستگاه جوش برسانید. دقت کنید که لوله را بر روی لوله علامت گذاری شده داخل قالب فشار نمایید، زیرا قطر داخلی لوله کم شده و باعث مسدود شدن لوله می شود.

اندازه عمق جوش را بر اساس جدول راهنمای جوشکاری با خط کش یا متر بر روی لوله علامت بزنید. لوله های مورد استفاده را به صورت کاملآ عمود بر محور طولی آن بریده و محل برش را از هر گونه زائد پاک نمایید. در نظر داشته باشید که عدم برش به صورت عمودی سبب تغییر در عمق جوش می شود.

نکته

لازم به ذکر است که زمان گرم شدن طبق جدول راهنمای آغاز شود که لوله و اتصال به انتهای قالب رسیده باشد. پس از سپری شدن زمانی در حدود 2 تا 3 ساعت از آخرین جوشکاری، پروژه آماده انجام تست فشار می باشد. بهتر است که آزمایش بر روی لوله و اتصالات جوشکاری شده با فشاری در حدود 10 الی 15 اتمسفر صورت گیرد.

اتصالات پلیمری

تعدادی از اتصالات پلیمری، شامل مهره های برنجی می باشند، که این مهره ها نیز نقش مهمی در کیفیت اتصالات یکسر بوشن و یکسر مغزی ایفا می کنند. شرکت بیست بسپار حساسیت بسیار زیادی در طراحی دقیق این قطعات برنجی انجام داده، طراحی منحصر به فرد و استفاده از شمش مرغوب با آلیاژ مطلوب از یک طرف و انجام پروسه آبکاری به وسیله فلز مقاوم و براق نیکل (که باعث مقاومت بیشتر آنها در مقابل خوردگی و سایش می شود). از طرف دیگر، نه تنها مشکلات این نوع از اتصالات که در تولید بقیه شرکت ها وجود دارد کاملاً برطرف کرده بلکه اتصالات یکسر فلز تولید شده این شرکت، کیفیتی فراتر از حد تصور را دارد.



روش اتصال لوله و اتصالات

لوله های پلیمری تک لایه بیست بسپار به صورت جوش فیوژن و بر اساس استاندارد DVS و DIN به یکدیگر متصل می شوند که تمام نکات جدول باید در مراحل جوشکاری رعایت شود. پس از بستن قالب مناسب و استاندارد روی صفحه دستگاه جوش، آن را به برق متصل کرده و حرارت دستگاه را بر روی 10 ± 260 درجه سانتی گراد تنظیم نمایید و پس از گرم شدن دستگاه که مدت 20 تا 30 دقیقه طول می کشد، می توان مراحل جوشکاری را آغاز نمود.

راهنمای جوشکاری طبق استاندارد

قططر لوله mm	عمق جوش mm	زمان گرم شدن s	زمان جوش s	زمان فنک شدن s
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16/5	8	6	2
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	24	24	8	6
75	25	30	8	8
90	29	40	8	8
110	32/5	50	10	8

POLYMER PIPE
INDUSTRIAL GROUP BIST BASPAR SPADANA



لوله های پلیمری و مشخصات فنی

لوله های پلیمری تک لایه بیست بسپار از بهترین و مرغوب ترین مواد اولیه موجود، تولید گردیده و در آن ها از مستریچی که پایه پلیمری آن گردید مصرفی، برای لوله می باشد استفاده می گردد و همچنین لوله ها با حداکثر ضخامت جدول استاندارد تولیدی شوند که این سه مورد باعث افزایش استقامت لوله های بیست بسپار نسبت به لوله های تولید شده توسط سایر شرکت ها می شود.

مشخصات فنی لوله های پلیمری

قططر خارجی mm	قططر خارجی inch	تلرانس mm	ضخامت mm	تلرانس mm	وزن واحد طول Kg
20	1/2	+0/3	3/4	+0/6	0/172
25	3/4	+0/3	4/2	+0/7	0/266
32	1	+0/3	5/4	+0/8	0/436
40	1 1/4	+0/4	6/7	+0/9	0/671
50	1 1/2	+0/5	8/3	+1/1	1/041
63	2	+0/6	10/5	+1/3	1/653
75	2 1/2	+0/7	12/5	+1/5	2/340
90	3	+0/9	15	+1/7	3/360
110	4	+1	18/3	+1/9	5/040

آزمایش مهم برای اطمینان از جوشکاری صحیح

برای اینکه از درستی عملیات جوشکاری اطمینان کامل پیدا کنید، محل جوش لوله به اتصال که مطابق با روش اتصال ذکر شده، جوش داده اید را به وسیله قیچی، عمود بر محور طولی ببرید.

اگر سطح قسمت برش خورده صاف و بدون درز باشد و قسمت جوش خورده به اتصال غیرقابل تفکیک و بدون حباب باشد و همچنین دهانه اتصال نیز تنگ نشده باشد، جوشکاری شما بدون نقص انجام شده است و می توانید با اطمینان کامل پروژه را بعد از انجام تست فشار تحويل دهید.

در غیر اینصورت اگر عمل جوشکاری ناقص انجام شده باشد حتی اگر تست فشار پروژه نیز قابل قبول باشد تاسیسات آن ساختمان در آینده در معرض خطر نشستی قرار خواهد گرفت.



نایدھای اجرا

- استفاده از لوله های چرب و کثیف
- استفاده از خمیر و کنف برای اتصالات فلزی و بکار بردن مغزی های مخروطی
- قراردادن لوله در معرض شعله مستقیم ضریب زدن به انتهای لوله و کشیدن آن ها روی زمین
- استفاده از دریو ش آهنی
- استفاده از لوله های دارای ترک سطحی
- استفاده از آچارهایی که فک ها و دندان های زیری دارند.
- وارد نمودن هر نوع ضریب و افتادن اجسام سخت روی لوله ها خصوصا در هوای سرد

نایدھای اجرا

- استفاده از لوله و اتصالات بیست بسپار با یکدیگر
- رعایت تمامی موارد ذکر شده در مراحل اتصال
- انجام تست فشار پس از اتمام لوله کشی و تخلیه آب لوله ها برای جلوگیری از یخ زدگی در هوای سرد
- پوشاندن روی لوله ها پس از انجام تست فشار
- محافظت از تابش مستقیم نور خورشید
- دقت بسیار در حمل و نقل
- استفاده از نوار تفلون برای نصب اتصالات فلزی
- استفاده از عایق مناسب برای لوله ها در هوای سرد



کاربرد لوله های پنج لایه جوشی

- لوله کشی آب سرد و گرم بهداشتی ساختمان ها
- افزایش مقاومت فشاری و دمایی این لوله ها نسبت به لوله های PP-R
- لوله کشی سیستم های گرمایشی
- انتقال آب در رایزرهای
- ضریب انبساط طولی بسیار پایین نسبت به لوله های تک لایه PP-R
- نصب سریع و آسان نسبت به لوله های فویل دار پلی پروپیلن، زیرا نیاز به تراشیدن لایه خارجی ندارد.
- سیستم های تغذیه برج های خنک کننده و فن کوئل ها

مزیت لوله های پنج لایه جوشی



لوله های پنج لایه جوشی

لوله های پنج لایه جوشی بیست بسپار، تلفیقی از دولایه پلیمر، دولایه چسب و یک لایه آلومنیوم می باشد. لازم به ذکر است که در تولید این لوله ها، برای لایه پلیمری داخلی از pex و برای لایه پلیمری خارجی از پلی پروپیلن استفاده می شود.

این نوع لوله ها به دلیل استفاده از آلومنیوم در لایه میانی دارای انبساط طولی بسیار کم بوده و از مقاومت فشاری و مکانیکی بالاتری نسبت به لوله های تک لایه برخوردار می باشد.

این لوله ها را می توان با اتصالات تک لایه به یکدیگر متصل نمود و بدینهی است که برای متصل نمودن لوله و اتصالات به یکدیگر از همان روش و مراحل اتصال که در قسمت لوله های تک لایه در صفحات 4-3 توضیح داده ایم، استفاده می گردد. این نوع از لوله ها مدلی ارتقاء یافته برای آن دسته از سیستم های آبرسانی است که در آن ها از اتصالات تک لایه استفاده می گردد.

مشخصات لوله های پلیمری پنج لایه جوشی						
قطر خارجی mm	قطر خارجی inch	قطر جوش mm	تلرانس mm	ضخامت mm	تلرانس mm	وزن واحد طول Kg
20	1/2	+0/3	3/4	+0/6	0/193	
25	3/4	+0/3	4/2	+0/7	0/320	
32	1	+0/3	5/4	+0/8	0/433	

راهنمای جوشکاری طبق استاندارد					
قطر لوله mm	قطر جوش mm	عمق جوش mm	زمان گرم شدن s	زمان جوش s	زمان خنک شدن s
20	14	5	4	2	
25	15	7	4	2	
32	16/5	8	6	2	

تاكيد مي گردد که روش متصل نمودن اين لوله به اتصالات تک لایه، به همان روش ساده در لوله و اتصالات تک لایه PP می باشد.

لوله و اتصالات پلی بروپیلن



بوشن مغزی

Pack	Size	Code
180	20x1/2	20610
160	25x1/2	20612
120	25x3/4	20614
80	32x1/2	20616
80	32x3/4	20618
75	32x1	20620
40	40x1x1/4	20622
35	50x1x1/2	20624
20	63x2	20625
11	75x2x1/2	20626



تبديل

Pack	Size	Code
420	25x20	20240
300	32x20	20241
260	32x25	20242
190	40x20	20243
160	40x25	20244
140	40x32	20245
110	50x20	20246
110	50x25	20247
90	50x32	20248
70	50x40	20249
50	63x20	20250
50	63x25	20251
50	63x32	20252
50	63x40	20253
40	63x50	20254
30	75x40	20255
30	75x50	20256
30	75x63	20257
22	90x50	20258
22	90x63	20259
20	90x75	20260
12	110x63	20261
12	110x75	20262
12	110x90	20263



بوشن فلزی

Pack	Size	Code
230	20x1/2	20510
180	25x1/2	20512
140	25x3/4	20514
90	32x1/2	20516
90	32x3/4	20518
90	32x1	20520
52	40x1x1/4	20522
36	50x1x1/2	20524
24	63x2	20525
15	75x2x1/2	20526
7	90x3	20527
-	110x4	20528



سه راه بستدار

Pack	Size	Code
100	20x1/2	20650
90	20x3/4	20651
90	25x1/2	20652
70	25x3/4	20654



سه راه تبدیل

Pack	Size	Code
110	25x20x20	20441
110	25x20x25	20440
110	25x25x20	20442
55	32x20x32	20443
55	32x25x32	20444
35	40x20x40	20445
35	40x25x40	20446
24	50x20x50	20448
24	50x25x50	20449
24	50x32x50	20450
24	50x40x50	20451
10	63x20x63	20452
10	63x25x63	20453
10	63x30x63	20454
10	63x40x63	20455
10	63x50x63	20456



سه راهی

Pack	Size	Code
170	20	20410
110	25	20412
55	32	20414
35	40	20416
24	50	20418
11	63	20420
7	75	20422
3	90	20424
2	110	20426



لوله سه لایه پلیمری

Pack	Size	Code
140	20	20160
100	25	20162
60	32	20164
40	40	20166
24	50	20168
16	63	20170



لوله سه لایه الیاف دار (PPRC)

Pack	Size	Code
140	20	20140
100	25	20142
60	32	20144
40	40	20146
24	50	20148
16	63	20150



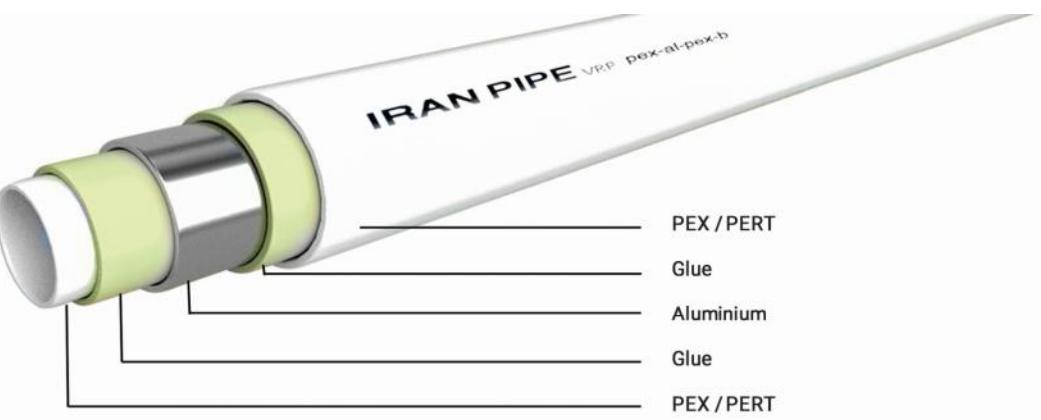
لوله پنج لایه جوشی

Pack	Size	Code
120	20	20130
80	25	20132
60	32	20134



لوله

Pack	Size	Code
140	20	20110
100	25	20112
60	32	20114
40	40	20116
24	50	20118
16	63	20120
16	75	20122
12	90	20124
8	110	20126



iranpipe
لوله و اتصالات پنج لایه

لایه های چسب

چسب مصرفی در لوله ها نیز از بهترین نمونه چسب موجود در این صنعت می باشد و نقش اساسی در ایجاد یکپارچگی، تلفیق و مقاومت هرچه بیشتر لوله ها، ایفا می کند و از طرفی نقش بسیار زیادی در کنترل انبساط طولی لوله ها دارد.

لایه های آلمینیوم

آلومینیومی که در تولید لوله ها استفاده می شود از آلیاژ 8111-8011 و دارای حداقل ضخامت موجود در جدول استاندارد می باشد. لازم به ذکر است که در صورت وجود هرگونه چربی احتمالی بر روی فویل های آلومینیوم از مواد خاصی برای شستشوی آنها استفاده می گردد که سبب ایجاد جوشی بسیار پایدار تر و درنتیجه لوله ای بسیار با کیفیت تر نسبت به تولیدات سایر شرکت ها می گردد.

لوله های پنج لایه ایران پایپ

لوله های پنج لایه از دو لایه پلیمر، دو لایه چسب و یک لایه آلومینیوم تشکیل شده است، به نحوی که لایه داخلی و خارجی با لایه میانی که آلومینیوم می باشد به وسیله چسب به یکدیگر تلفیق می گردد.

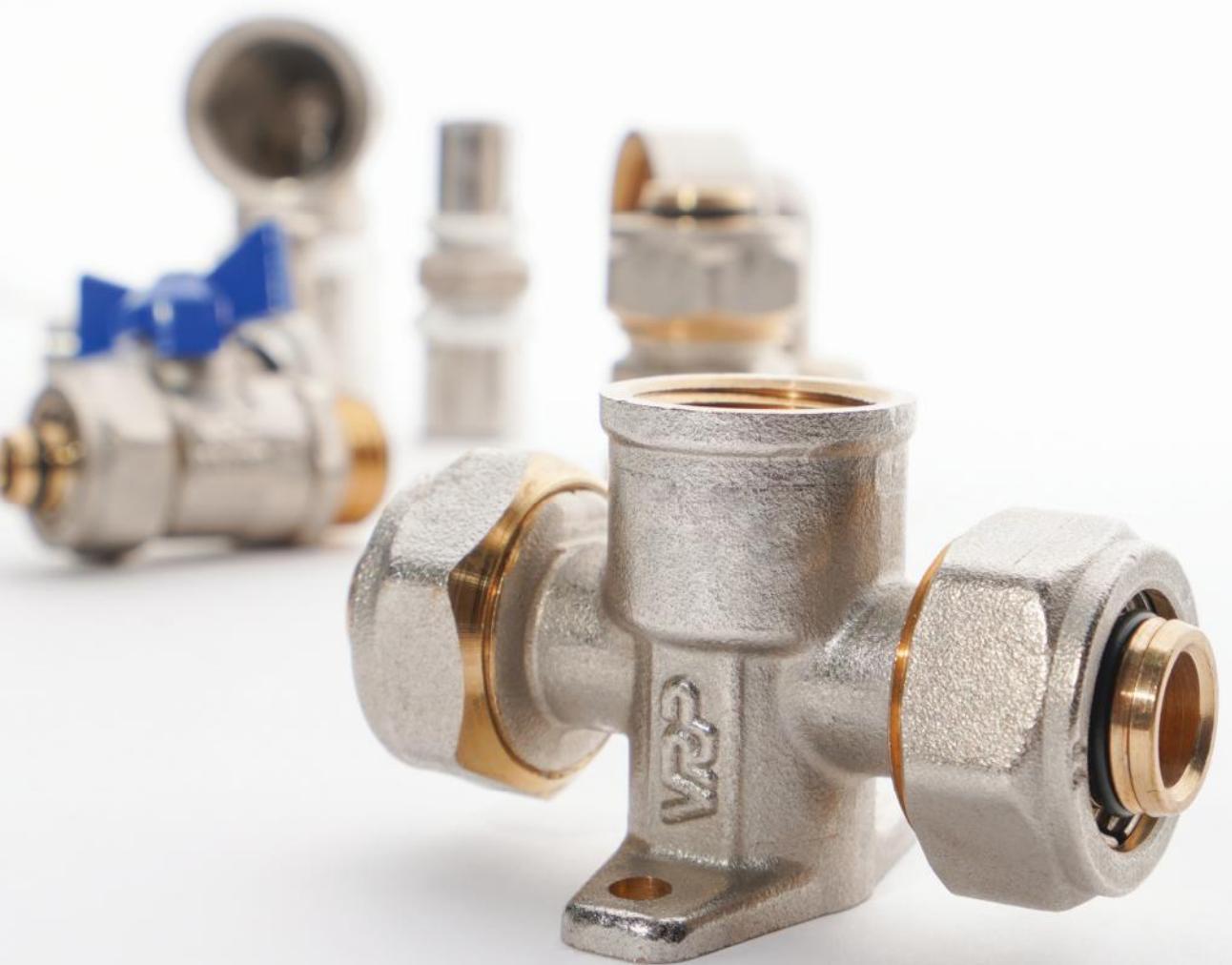
لایه های پلیمری

پلیمر مصرفی در لوله های پنج لایه ایران پایپ، نوع خاصی از پلی اتیلن می باشد که از خواص منحصر به فرد آن می توان از مقاومت در برابر خوردگی، رسوب، تحمل دمای بالا و قابلیت بسیار بالا در حفظ بهداشت آب آشامیدنی نام برد.

مشخصات فنی لوله های پنج لایه											
قطر خارجی لوله mm	ضخامت جداره mm	ضخامت آلمینیوم mm	ضخامت آلمینیوم mm	قطر داخلی mm	وزن هر متر g	وزن کل حلقه kg	وزن حلقة kg	متراز حلقة m	حداقل شعاع خم بافت mm	حداقل شعاع خم بافت mm	فشارگسختگی باخمکن bar
16	2	0/20+0/02	0/20+0/02	12	112	21/400	200	80	64	56	95
20	2/25	0/25+0/02	0/25+0/02	15/5	141	22/720	150	100	80	76	70
25	2/5	0/28+0/02	0/28+0/02	20	212	22/240	100	125	100	85	65
32	3	0/35+0/05	0/35+0/05	26	320	25/530	75	160	128	126	62

حداقل فشار مجاز گسختگی برای لوله های پنج لایه در سایزهای 16، 20، 25 و 32 طبق استاندارد به ترتیب 60، 50، 40 و 40 بار است.

حداکثر دمای کاربری مجاز برای لوله های پنج لایه ایران پایپ 95 درجه سانتی گراد که این لوله ها قابلیت تحمل این حرارت را در زمان های طولانی نیز دارا می باشد.



مزایای لوله‌های پنج لایه

- انعطاف پذیری بالا در حین اجرا و نصب سریع
- قابلیت استفاده در سیستم‌های گرمایش از کف به دلیل مزیت انتقال حرارت
- حداقل زیری سطح داخلی و عدم قابلیت رسوب املاخ در داخل لوله‌ها، در نتیجه ایجاد حداقل افت فشار در سیستم لوله‌کشی
- استفاده از پلیمر پیشرفته PEX - PERT
- توان تحمل فشار در دمای بالا به طور مدام
- مقاوم در برابر خوردگی و پوسیدگی

روش اتصال لوله‌های پنج لایه با اتصالات VRP

با توجه به متفاوت بودن روش اتصال در اتصالات پرسی و کوپلی هر کدام از اتصالات روش خاصی برای نصب دارد که مراحل اولیه در هر دو نوع اتصال یکسان می‌باشد. ابتدا لوله را با قیچی یا گردبر به اندازه لازم بربیده سپس به وسیله ابزار کالیبر داخل لوله را کمی گشاد کرده و با استفاده از تیغه هایی که در انتهای کالیبر وجود دارد با حرکت چرخشی، دیواره داخلی لوله را به صورت کوئیک درآورید. انجام این کار بسیار مهم است چون دیواره لوله قبل از کالیبر زدن برنده است و ممکن است به اورینگ لاستیکی اتصال در زمان نصب آسیب برساند و این می‌تواند باعث عدم آب بندی و نشتی آب شود.

۲. اتصالات کوپلی VRP

در مدل کوپلی نیز بعد از انجام تمامی مراحل اولیه، ابتدا مهره اتصال را از لوله رد کرده و سپس حلقه مخصوص را به سر لوله وارد کنید. پس از آن لوله را وارد اتصال کرده و با یک آچار تخت و یا آچار فرانسه مهره را محکم کنید.

بعد از انجام تمام مراحل عنوان شده لوله را وارد اتصال پرسی کرده، برای اطمینان از اینکه لوله به طور کامل وارد حلقه استیل شده است. از سوراخی که در انتهای حلقه استیل است می‌توان استفاده کرد. بعد با استفاده از دستگاه پرس برقی (هیدرولیکی) یا پرس دستی با فک هم سایز لوله و اتصال، حلقه استیل بر روی لوله پرس می‌شود.



توجه

قبل از شروع انجام عمل پرس در اتصالات پرسی با خارج کردن حلقه استیل نسبت به وجود اورینگ لاستیکی بر روی اتصالات اطمینان حاصل نمایید. عدم وجود اورینگ لاستیکی باعث ایجاد اشکال در آب بندی محل پرس می‌گردد.

اتصالات پنج لایه VRP

در ادامه روند رو به رشد خود به تولید انواع اتصالات پنج لایه نموده ایم که برای این تولیدات از شمش برقی با میزان مس 58% که قابلیت فرم پذیری جهت تولید را دارد، استفاده می‌گردد. این اتصالات با دارابودن اورینگ‌های با کیفیت، دوام و آب بندی کاملی را در شرایط سخت و مدت زمان طولانی فراهم می‌نماید.

این اتصالات در 2 نوع تولید و به بازار عرضه می‌گردد:

۱. اتصالات پرسی VRP

در این مدل، حلقه استیل موجود بر روی اتصال با استفاده از دستگاه پرس و فک هم سایز بر روی لوله پرس می‌گردد.

مشخصات فنی اتصالات پنج لایه پرسی

MS58	برنج	بدنه
	نیکل	آبکاری
P.T.F.E	تفلون نسوز ضد اسید	حلقه پلاستیکی
(304)	فولاد ضد زنگ	حلقه استیل
EPDM	اورینگ	
NBR	واشر	



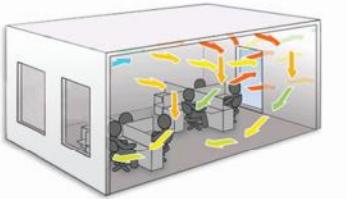
۲. اتصالات کوپلی VRP

در این مدل، نیاز به استفاده از دستگاه پرس نمی‌باشد و بستن مهره موجود بر روی اتصال سبب محکم شدن حلقه برنجی داخل آن و آب بندی محل اتصال می‌گردد.

مشخصات فنی اتصالات پنج لایه کوپلی

MS58	برنج	بدنه
	نیکل	آبکاری
MS58	حلقه پلاستیکی	
برنج	حلقه استیل	
EPDM	اورینگ	





چرا باید از سیستم گرمایش از کف ایران پایپ استفاده کنیم؟



گرمای مطبوع و یکنواخت

هنگام استفاده از رادیاتور، گرما شکل نادرستی از توزیع را پیدا می‌کند. اما در گرمایش کف، به علت توزیع مناسب و یکنواخت حرارت و ایجاد یک رطوبت نسبی، محیطی کاملاً دلپذیر خواهیم داشت.



معماری زیباتر

انتخاب محلی برای نصب رادیاتورها به نحوی که به زیبایی دکور داخلی ساختمان‌ها آسیبی نرسد، کاری بسیار دشوار است که در گرمایش از کف به علت عدم وجود رادیاتور این مشکل حل شده است.



ایمنی و بهداشت

کف گرم و خشک مانع رشد و تکثیر قارچ‌ها و موجودات ریز میکروسکوپی که باعث بروز انواع بیماری‌های پوستی و تنفسی هستند می‌شود، اما رطوبت هوایی به صورت مطلوب حفظ شده، باعث ایجاد شادی و طراوت پوست می‌شود. میزان ذرات غبار نیز کاهش می‌یابد، بنابراین مشکلات بیماری‌هایی مانند آسم، سرفه‌های آلرژیک و بیماری‌های فصلی مانند روماتیسم به حداقل می‌رسد.



صرفه‌جویی در مصرف انرژی

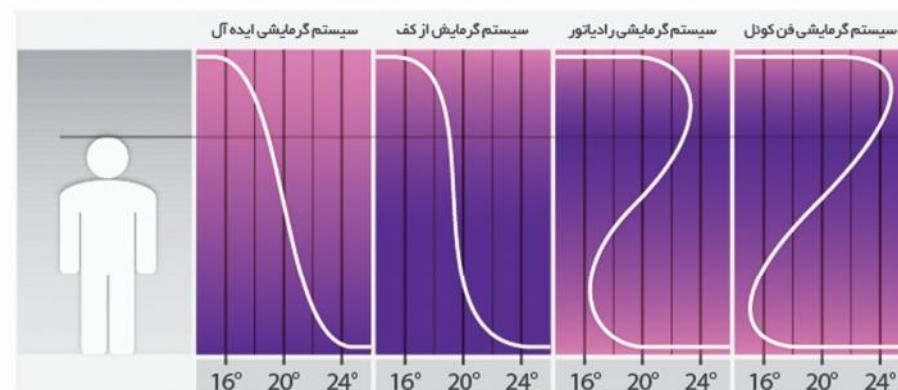
سیستم گرمایش از کف ایران پایپ به جای گرم کردن هوا، اجسام و ساکنین ساختمان را گرم می‌کند. مصرف انرژی در سیستم گرمایش از کف ایران پایپ بین 30 تا 50 درصد کمتر از سایر روش‌های گرمایشی است.

مزایای استفاده از لوله‌های پنج لایه ایران پایپ و اتصالات VRP

- این لوله‌ها مزایایی را دارا می‌باشد (که در بخش لوله‌های تک لایه به آن‌ها اشاره گردید) و علاوه بر آن تلفیق فلز و پلیمر سبب ایجاد مزایای دیگری برای لوله‌ها شده است که از آن جمله می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:
 - به علت قابلیت فرم دهنده این لوله‌ها، نصب آن‌ها بسیار سریع تر و راحت‌تر صورت می‌گیرد.
 - به علت قابلیت بسیار خوب در زمینه انتقال حرارت از جداره خود، برای استفاده در سیستم گرمایش از کف بسیار مناسب است.
 - این لوله‌ها تحمل حرارت بالا حتی به صورت مداوم را دارد.

سیستم گرمایش از کف با استفاده از لوله‌های پنج لایه ایران پایپ

طی سالیان متعددی گرم کردن ساختمان‌ها در فصول سرد سال یک نگرانی به شمار می‌رفت. شرکت‌های متفاوتی در سطح جهان سعی در ارائه روش‌های نوین و مختلف در زمینه گرم کردن ساختمان‌ها نموده‌اند. سیستم گرمایش از کف یکی از به روزترین و مدرن‌ترین سبک‌های ساختمان است. همان‌گونه که می‌دانید در روش‌های معمول در ساختمان‌ها اکثر حرارت به وجود آمده در نزدیکی سقف ساختمان محبوس می‌گردد و خبری از آن میزان گرما در کف ساختمان نیست. در حالی که در این روش گرما بیشتر در کف ساختمان ایجاد می‌گردد که این گرمایش ایجاد شده مطبوع و دلنشیان می‌باشد. در این روش آب گرم از طریق کلکتور وارد لوله‌های پنج لایه شده و از آنجایی که این لوله‌ها به صورت یک شبکه منظم در کف ساختمان گسترده‌اند، سبب انتقال گرمای موجود در این لوله‌ها به سطح می‌شود.



استفاده از لوله و اتصالات پنج لایه ایران پایپ جهت ایجاد سیستم گرمایش از کف، آرامش و آسایش را در فصول سرد سال بریتانیا به ارمغان می‌آورد.

لوله و اتصالات پنج لایه



ابزار تنظیم سیر 25

Carton	Pack	Size	Code
-	-	16.20.25	12750



عایق ورقه ای

Carton	Pack	Size	Code
-	50	10 mm	33122
-	25	20 mm	33126
-	25	25 mm	33128
-	25	32 mm	33130



فونه لوله

Carton	Pack	Size	Code
-	150	16	50100
-	100	20	50101
-	100	25	20102
-	100	32	50103



درپوش پایه بلند

Carton	Pack	Size	Code
130	-	20 آبی	22210
130	-	20 قرمز	22212
90	-	25 آبی	22214
90	-	25 قرمز	22216
60	-	32 آبی	22218
60	-	32 قرمز	22220



سه راهی توپیج رزوه ای

Carton	Pack	Size	Code
48	12	1/2	20730



چیقی

Carton	Pack	Size	Code
88	22	1/2	20610
56	14	3/4	20612
32	8	1	20614



زانو رزوه ای

Carton	Pack	Size	Code
120	30	1/2	20510
60	15	3/4	20512



چیقی مخصوص محافظه هواگیری

Carton	Pack	Size	Code
56	14	1/2 توپیج × 1/2 توپیج	20616



پرس لوله پنج لایه (هیدرولیکی فک مستقیم)

Carton	Pack	Size	Code
-	-	-	13120

پرس دستی لوله پنج لایه

Carton	Pack	Size	Code
-	-	-	13118



اورینگ

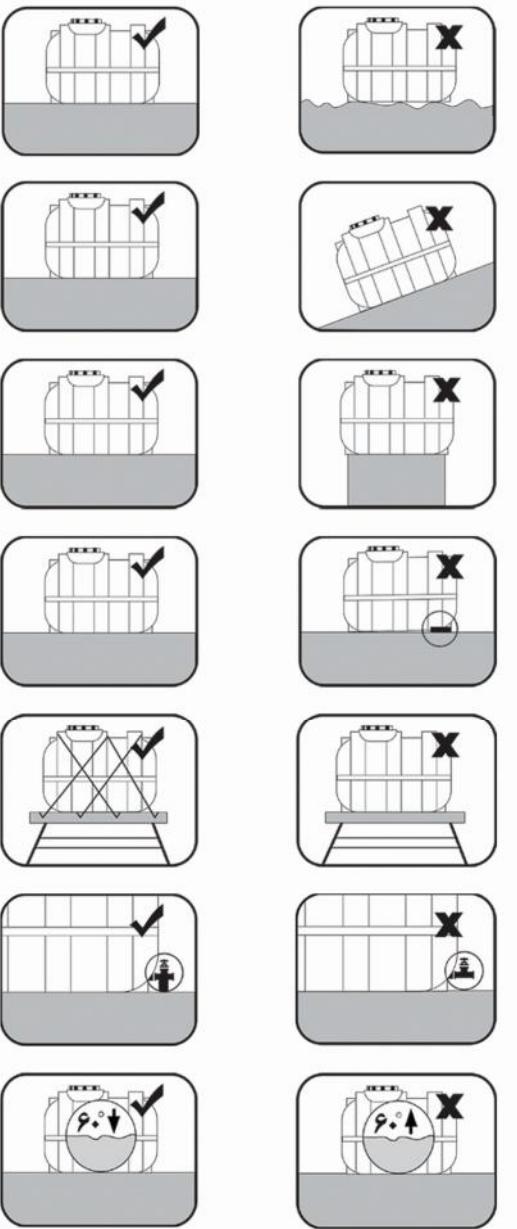
Carton	Pack	Size	Code
-	100	16	50210
-	100	20	50212
-	100	25	50214
-	50	32	50216



پرس شارژی لوله پنج لایه

Carton	Pack	Size	Code
-	-	-	13119

نکات مهم در هنگام نصب مخازن



- از غلتاندن مخازنی که اتصالات بر روی آنها نصب شده، خودداری نمایید.
- محکم نمودن بیش از حد اتصالات باعث آسیب رساندن به مخازن می شود.
- اگر خروجی مخازن را به پمپ متصل می نمایید، جهت جلوگیری از انتقال ارتعاشات ناشی از لرزش پمپ به مخزن از لرزه گیر استفاده نمایید.
- محل استقرار مخازن باید کاملاً صاف و هموار باشد.
- محل استقرار مخازن باید کاملاً تراز باشد.
- محل استقرار مخازن باید حداقل 10% بزرگتر از ابعاد جاگیری آن ها باشد و همچنین تحمل وزن مخزن پر از مایع مورد نظر را داشته باشد.
- از تراز کردن مخازن به وسیله تکه سنگ، تکه کاشی و هر شی سخت دیگر جدا خودداری نمایید.
- اگر محل استقرار مخازن در ارتفاع می باشد، جهت جلوگیری از تکان های ناشی از باد در موقعی که مخازن خالی می باشد، آن ها را به سازه مربوطه محکم کنید.
- تعییه تکیه گاه برای شیر فلکه خروجی مخازن الزامی می باشد.
- جهت جلوگیری از ازدیاد یا کمبود فشار داخل مخازن، نصب سریز با قطری حداقل دو برابر لوله ورودی الزامی است.
- از برخورد اشیا نوک تیز و اعمال بار متمرکز به مخازن خودداری کنید.
- از غلتاندن مخازنی که اتصالات بر روی آنها نصب شده است خودداری کنید. هرگونه عملیات شیمیایی از جمله رقیق سازی اسید ها و باز ها با آب یا قراردادن بخار آب در درون مخازن مجاز نمی باشد.
- اگر از شبکه آب شهری جهت پر کردن مخازن استفاده می کنید، در مسیر ورودی آب از فلور ترمکانیکی استفاده نمایید و بازدید دوره ای از عملکرد صحیح آن اطمینان حاصل نمایید.

bistbaspar
مخازن پلی اتیلن



CERTIFICATE



مخازن افقی

Height	Width	Lenght	Capacity	Code
56	53	72	100 لیتری	80200
64	57	95	200 لیتری	80202
70	65	105	300 لیتری	80204
84	77	134	500 لیتری	80208
95	87	157	800 لیتری	80212
103	97	164	1000 لیتری	80214
114	110	196	1500 لیتری	80216
130	125	200	2000 لیتری	80218
147	139	235	3000 لیتری	80220



مخازن عمودی

Diameter	Height	Lenght	Capacity	Code
50	75	72	100 لیتری	81200
60	90	88	200 لیتری	81204
66	175	162	500 لیتری بلند	82208
90	160	150	800 لیتری بلند	82212
115	135	117	1000 لیتری کوتاه	81214



مخازن زیرپله

Height	Width	Lenght	Capacity	Code
86	77	153	750 لیتری	83210
86	77	153	750 لیتری اکسترود	84210



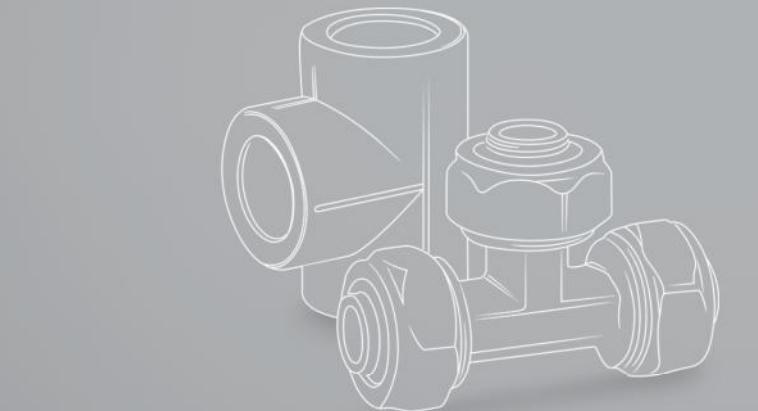
فیتنینگ برنجی

Size	Code
1/2"	89900
3/4"	89902
1"	89904



گواهینامه

- گواهینامه فنی مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی لوله های پلی پروپیلن PPRC
- گواهینامه فنی مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی اتصالات پلی پروپیلن PPRC
- گواهینامه فنی مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی لوله های PEX / AL / PEX
- گواهینامه فنی مرکز تحقیقات راه، مسکن و شهرسازی اتصالات کوپلی و پرسی پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری لوله های پلی پروپیلن PPRC
- پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری اتصالات پلی پروپیلن PPRC
- پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری لوله های چند لایه
- پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری اتصالات برنجی
- پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری شیرهای توپی
- پروانه کاربرد علامت استاندارد تشویقی مخازن پلی اتیلن
- گواهینامه تصمین کیفیت از اتحادیه اروپا - تاییدیه صادرات CE
- گواهینامه استاندارد مدیریت سیستم ایمنی و زیست محیطی HSE
- گواهینامه استاندارد مدیریت کیفیت آزمایشگاه ISO 17025
- گواهینامه استاندارد مدیریت زیست محیطی ISO 14001:2015
- گواهینامه استاندارد مدیریت کیفیت و مشتری مداری ISO 9001:2015
- گواهینامه استاندارد مدیریت ایمنی و بهداشت شغلی ISO 45001:2015



ایران یاپی | بیست بسیار | بیست بسیار
لوله و اتصالات پلی پروپیلن
مخازن پلی اتیلن

2023-2024

