

TINPLATE



ورق قلع اندود
مجتمع فولاد مبارکہ اصفهان

با سمه تعالی



شرکت فولاد مبارکه اصفهان عظیم ترین واحد صنعتی کشور جمهوری اسلامی ایران در سالهای پس از پیروزی انقلاب اسلامی تأسیس و راهاندازی شد و از ابتدای سال ۱۳۷۲ به مرحله بهره برداری رسید.

شرکت فولاد مبارکه اصفهان تولید کننده انواع محصولات فولادی تخت از ضخامت ۰/۱۸ تا ۱۶ میلی متر به صورت کلاف و ورق گرم نورد شده و سرد نورد شده است.

شرکت فولاد مبارکه اصفهان با توجه به برنامه های توسعه اقتصادی کشور و افزایش مصرف انواع محصولات تخت فولادی در صنعت کشور در سالهای اخیر همزمان با بالا رفتن میزان تولید، در صدد استفاده بهینه از کلیه امکانات خود برآمده است.

یکی از محصولاتی که از ابتدای طرح تولید، در شرکت در نظر گرفته شده بود، تولید ورق قلع اندود است.

ورق قلع اندود به علت خاصیت مهم حفظ و نگهداری مواد غذایی و سایر محصولات، دارای کاربردهای زیادی است که با توجه به شرایط فرم پذیری عالی و عدم شکنندگی آن در حمل و نقل غالباً در صنایع بسته بندی مواد غذایی، شیمیایی، دارویی، رنگها و ورنی ها و با درصد اندکی نیز در ساخت سایر مصنوعات از قبیل: فیلتر روغن، گازوییل، هوا و آب برای کامیون، اتوبوس، تراکتور و ماشین آلات سنگین، اتومبیلهای سواری، صنایع اسباب بازی، باتری سازی و ... به کار می رود.

عمده کاربردهای ورق قلع اندود

- قوطی های روغن، مواد غذایی و غیر غذایی به اشکال مختلف

- قوطی های نوشابه به صورت ۲ تکه و ۲ تکه

- قوطی های اسپری

- دبه، بشکه، چلیک، سطل

- درب شیشه و بطری

- سینی های پخت

- صفحه های چاپ

- پائل های سقفی

- واشرها و فیلترها

- سایر مصنوعات



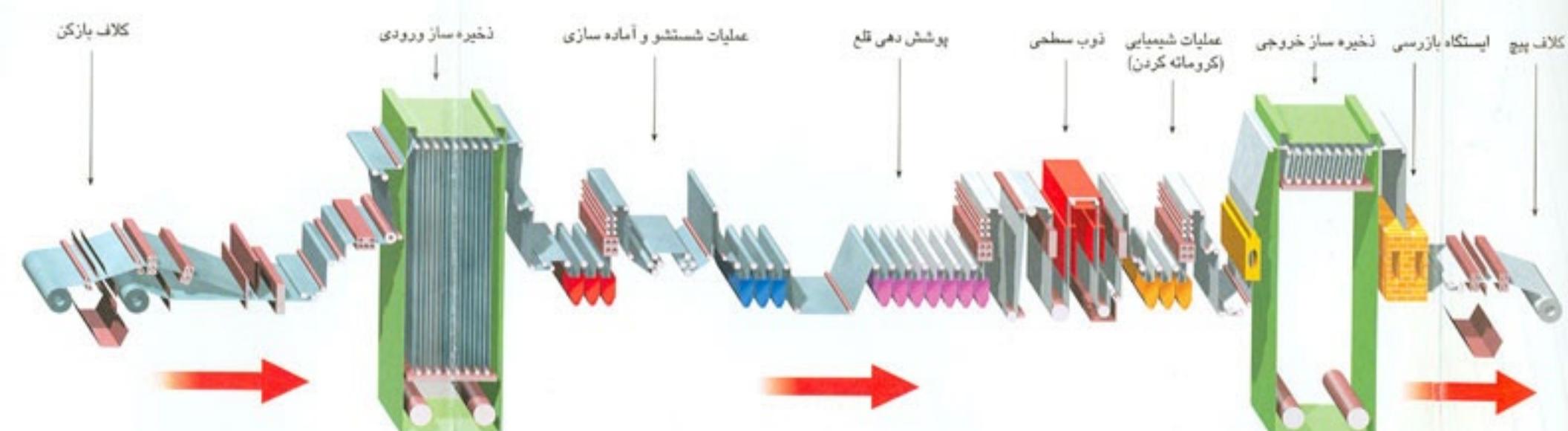
آشنایی با خط تولید ورق قلع اندود شرکت فولاد مبارکه اصفهان

خط تولید ورق قلع اندود فولاد مبارکه اصفهان بر اساس روش الکترولیت اسیدی با محلول فرواستان طراحی گردیده که در این روش ورق پس از عبور از حوضچه های شستشوی الکترولیتی و شسته شدن با آب و عبور از حوضچه اسیدشوبی الکترولیتی و دو مرحله شستشو با آب وارد حوضچه های محتوی محلول الکترولیت شده و طی پنج مرحله در حالی که شمش خالص قلع ، آند و ورق ، کاتد را تشکیل می دهد به روش الکترولیتی هر دو سطح ورق قلع اندود می گردد . در این خط امکان پوشش دهنده قلع با ضخامت های متفاوت در دو سطح نیز وجود دارد. پس از انجام عملیات پوشش دهنده قلع، ورق با عبور از کوره ای به نام کوره مافق تا درجه حرارت بالای نقطه ذوب قلع (۲۲۲ درجه سانتیگراد) داغ می شود و سپس در حوضچه ای سریعاً سرد می گردد که علاوه بر افزایش چسبندگی قلع باعث درخشندگی سطح ورق قلع اندود نیز می شود. ورق قلع اندود شده سپس به منظور رسوب دادن لایه ای از کرم (Cr) بر روی آن،

از یک حوضچه عملیات شیمیایی عبور داده می شود. این عمل برای جلوگیری از اکسیداسیون بیشتر و تغییر رنگ سطح ورق در طول نگهداری در انبار انجام می گردد. ضمن این که قابلیت چسبندگی رنگ و لحیم کاری را افزایش می دهد. در پایان این مرحله و پس از شستشوی الکترواستاتیک به منظور محافظت ورق از آسیب های هنگام بسته بندی و حمل و نقل در حد لایه بسیار نازکی بر روی هر دو سطح ورق صورت می گیرد. برای تداوم عملیات قلع اندود در هر دو قسمت ورودی و خروجی خط ، برج ذخیره کننده ورق در نظر گرفته شده است. محصولات این خط به صورت کلاف یا شیت (ورق) به بازار مصرف عرضه می گردد.



فرایند خط قلع اندود شرکت فولاد مبارکه اصفهان

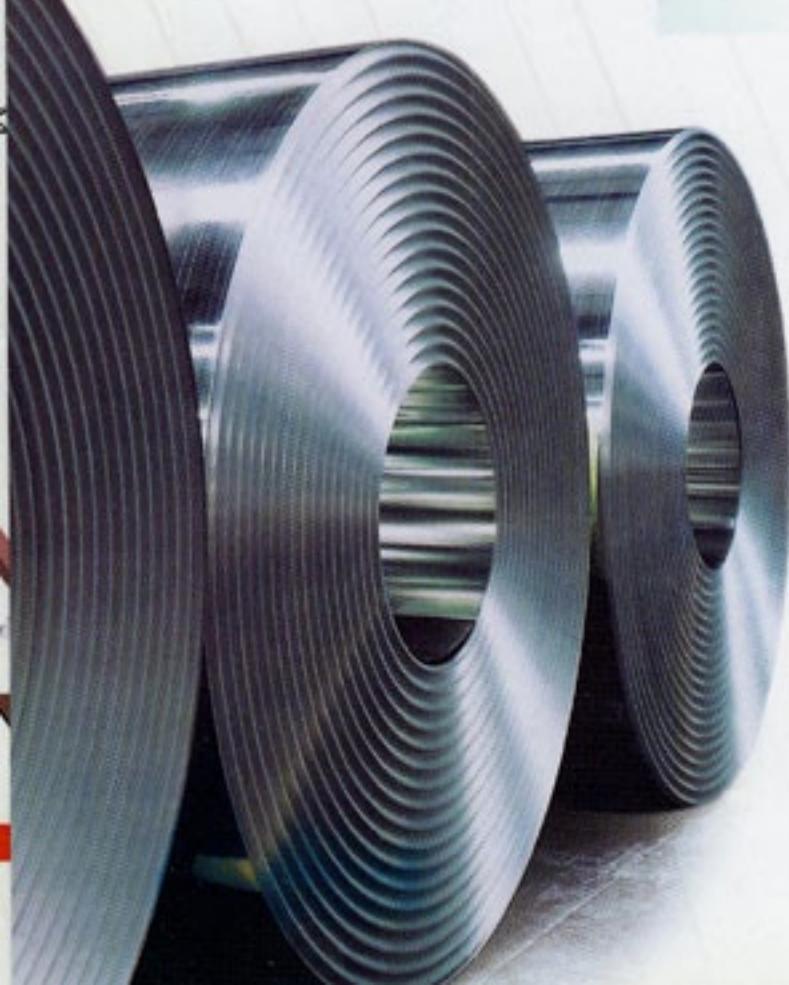


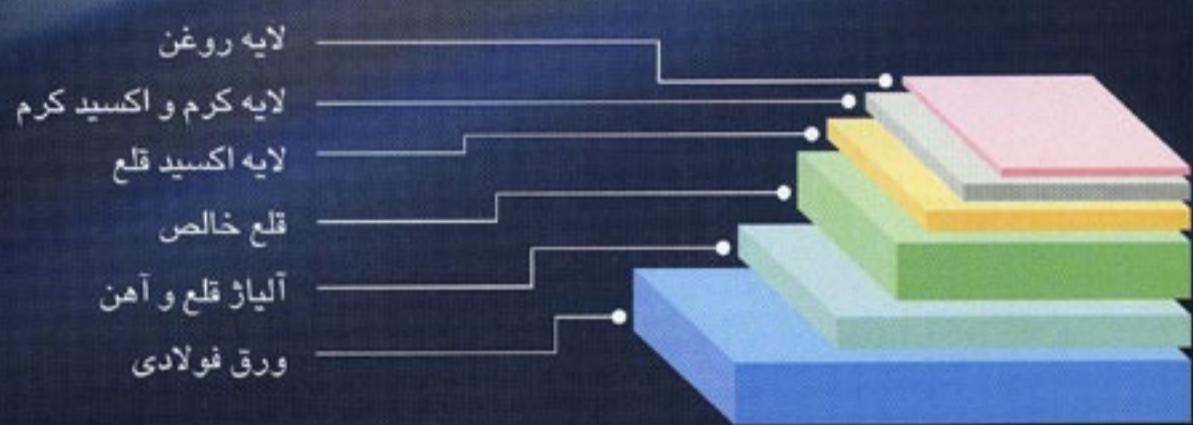
مشخصات خط قلع انود شرکت فولاد مبارکه اصفهان

ظرفیت	
ضخامت ورق	۱۰۳۰۰ تن در سال
عرض ورق (کلاف)	۰/۱۸ تا ۰/۴ میلی متر
عرض ورق (بسته)	۶۰۰ تا ۱۰۳۰ میلی متر
قطر داخلی کلاف	۶۰۰ تا ۱۰۰۰ میلی متر
قطر خارجی کلاف	۴۲۰ میلی متر
وزن کلاف	حداکثر ۲۰۰۰ میلی متر
وزن بسته	متنااسب با عرض کلاف ۲ تا ۱۶ تن
وزن پوشش قلع (یک سطح ورق)	۱ تا ۲ تن
لایه روغن	۲/۸ تا ۱۵/۲ گرم بر متر مربع
لایه خنثی	۴ تا ۸ میلی گرم بر متر مربع
	۱ تا ۸ میلی گرم بر متر مربع

جدول کیفیتهای مشابه و قابل تولید (یک بار نورد شده - SR) در استانداردهای مختلف

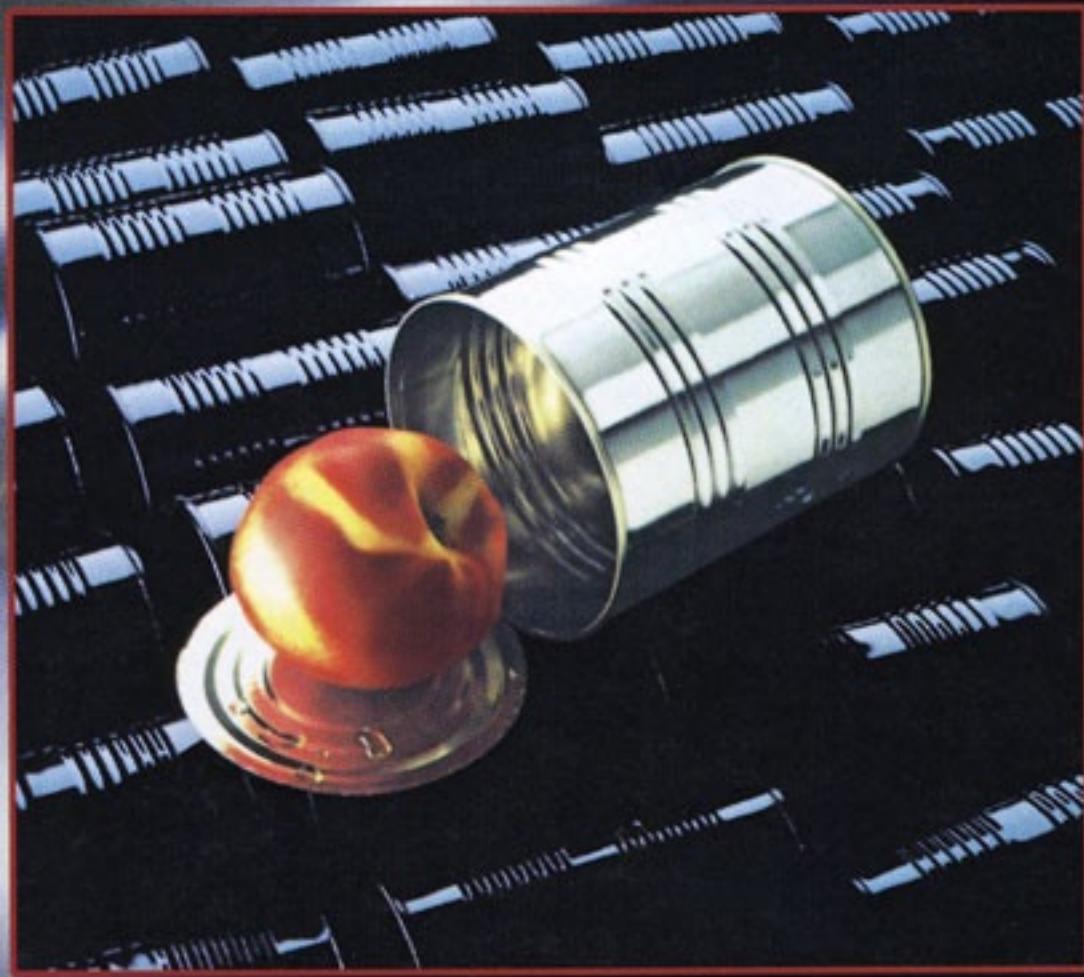
ASTM A 623 M / 92	JIS G 3303 / 87	EN 10203 / 91
T 1	SPTE (T 1)	T 50
T 2	SPTE (T 2)	T 52
T 3	SPTE (T 3)	T 57
T 4	SPTE (T 4)	T 61





نمودار تولید ورق قلع اندود





کارخانه و دفتر مرکزی:

اصفهان، مبارکه، شرکت فولاد مبارکه اصفهان، صندوق پستی: ۸۴۸۱۵-۱۶۱
تلفنخانه: ۰۳۱۱-۳۳۲۵۳۲۵ و ۰۳۱۱-۳۳۵۵۴۳، دورنگار: ۰۳۱۱-۳۳۲۴۲۲۴

معاونت فروش و بازاریابی: تلفن: ۰۳۱۱-۳۳۲۶۵۷۳، دورنگار: ۰۳۱۱-۳۳۲۹۹۸۸
تلفن: ۰۳۱۱-۲۲۲۳۷۸۴، دورنگار: ۰۳۱۱-۳۳۲۷۵۱۲

معاونت خرید: صادرات:
تلفن: ۰۳۱۱-۶۶۸۶۲۷۸، دورنگار: ۰۳۱۱-۶۶۸۴۶۹۴

روابط عمومی: آدرس اینترنت:
تلفن: ۰۳۱۱-۳۳۲۷۳۲۷، دورنگار: ۰۳۱۱-۳۳۲۷۳۲۸

کد پستی: ۸۴۸۸۱-۱۱۱۳۱

www.msc.ir

info@msc.ir

پست الکترونیکی: