

AVA RASIS

CHEMICAL INDUSTRY

آوا رَسِيس

نام ایزد یکتا

۹

بنام نامی ایران، سرزمین شیران

تاریخچه شرکت:

این شرکت در سال ۱۳۷۶ با نام صنایع شیمیایی آوا رسیس (به معنی صدای پایدار) تاسیس و تحت شماره ۱۵۳۱۰۲ به ثبت رسیده است.

فعالیت شرکت:

فعالیت کلی شرکت به چهار بخش تقسیم میشود:

- تولید اسپری و محصولات شیمیایی
- فرمولاسیون و خدمات تولید محصولات اسپری و شیمیایی
- ساخت ماشین آلات صنایع شیمیایی و خط اسپری
- رفع مکها و تخلخلهای میکرونی قطعات فلزی از طریق ایمپرگنیشن تحت تکنولوژی انگلستان

تولید اسپری و محصولات شیمیایی:

در این بخش انواع محصولات اسپری در زمینه روان کنده ها، چسبها، جدا کننده ها، رنگها و لاکها، واکسهای پاک کننده ها، ترک یابها و اسپریهای جوشکاری و همچنین برخی از چسبها، شوینده ها و رنگها تولید میشود.
ظرفیت تولید در این قسمت نزدیک به دو میلیون اسپری و یکصد تن محصولات چسب و رنگ و شوینده در سال میباشد.
در این مرحله تنها به معرفی محصولات کمکی و مصرفی در این صنعت اشاره شده است. جهت کسب اطلاعات از محصولات دیگر با این شرکت تماس حاصل فرمائید.

فرمولاسیون و خدمات تولید محصولات اسپری و شیمیایی:

در این بخش انواع محصولات اسپری با استفاده از آزمایشگاه کنترل کیفیت و تحقیقات که مجهز به تجهیزات دقیق و کادری مهندسی و فنی بوده فرموله شده و جهت کارخانجات دیگر تولید و عرضه میشود.
ظرفیت تولید در این قسمت به پانصد هزار قوطی اسپری در سال بالغ میگردد.

ساخت ماشین آلات صنایع شیمیایی و خط اسپری:

از آنجاییکه این واحد فعالیت خود را ابتدا با طراحی و ساخت ماشین آلات اسپری و میکسرهای صنایع شیمیایی و ماشین آلات خاص در سال ۱۳۷۳ قبل از تاسیس شرکت آغاز نموده است و اولین سازنده برخی از این ماشین آلات در ایران بوده توансه است، انتبار و تجربه خوبی را در این بخش کسب نماید و قادر به طراحی و ساخت ماشین های جدید در کیفیت قابل رقابت با مشابهات خارجی میباشد.
تولید در این بخش بر اساس سفارش و یا ایده مشتریان صورت میگیرد.

رفع مکها و تخلخلهای میکرونی قطعات فلزی از طریق ایمپرگنیشن تحت تکنولوژی انگلستان:

در این بخش تخلخلها و روزنه های میکرونی قطعات فلزی و قالبها که باعث نشتی و ترک خوردن آنها شده با استفاده از رزینهای ترموموست متاکریلات تحت خلاء اشباع میشوند که بعلت مقاومتهای بسیار بالای شیمیایی و فیزیکی این رزینها این پروسه در بیشتر شرایط دمایی، فشاری و شیمیایی نتیجه بخش میباشد.
این تکنولوژی برای اولین بار در ایران از شرکت MX SYSTEM انگلیس خریداری و صرفه "منظور ارائه خدمات راه اندازی شده است، که ظرفیت آن بالغ بر ۴۰۰ تن انواع قطعات فلزی در سال میباشد.

AVA RASIS

CHEMICAL INDUSTRY



This Company has been established in 1997 as AVA RASIS CHEMICAL INDUSTRY and is operating under the management of Mr. SAEED AHMADIZADEH satisfying the highest quality standards.

The Company's activities include four following branches :

Production of sprays and chemicals;
Formulation and production of sprays and other chemical products;
Manufacturing of chemicals production lines and spray lines;
Removing the micron-sized cracks and porosities in metals by use of impregnation process.

Production of sprays and chemicals :

In this field we produce different types of sprays including lubricants, clays, separators, paints, waxes, cleaning agents, crack detectors, welding sprays and some kinds of clays, detergents and paints. The production capacity of our company in this field is two million spray and one hundred ton clay, paint and detergent and cleaning agents in a year.

Formulation and production of sprays and other chemical products:
In this field, we produce and supply to other factories different types of sprays used in quality control and research laboratories by utilization of our accurate and precise equipment and the experienced staff. Our production capacity in this field is five hundred thousand sprays a year.

Manufacturing of chemicals production lines and spray lines:

Since our company has started its activities by designing and manufacturing spray and chemical mixers machinery and special machinery in 1994 before establishment of the company and is the first manufacturers of some kinds of machinery in Iran, we acquired considerable fame and experience in this field and the quality our new manufactured machinery is compatible with the similar foreign machinery made by the outstanding manufacturers.
We produce the machinery based upon the orders placed and / or ideas provided by the customers.



Removing the micron-sized cracks and porosities in metals by use of impregnation process under license of UK:

In this field, we impregnate the micron-sized cracks and porosity existing in the casting metal parts by use of thermoset metacrilat resins in vacuum. Due to the high resistance of these resins to the range of temperature, pressure and chemical media, they work well under a wide range of temperature, pressure and chemical media. The license for this technology has been bought from British MX System Company and just for provision of services with an annual capacity of 400 MT of different metals.

آوا راسیس

صنایع شیمیایی



آوا راسیس

این شرکت در سال ۱۳۷۶ با نام صنایع شیمیایی آوا راسیس (به معنی صدای پایدار) تأسیس و هم اکنون تحت مدیریت مهندس سعید احمدی زاده با بالاترین استاندارد کیفیتی مشغول به فعالیت می‌باشد.

فعالیت کل شرکت به چهار بخش تقسیم می‌شود:

تولید اسپری و محصولات شیمیایی
فرمولاسیون و خدمات تولید محصولات اسپری و شیمیایی
ساخت ماشین آلات صنایع شیمیایی و خط اسپری
رفع مکها و تخلخلهای میکروونی قطعات فلزی از طریق ایمپرگنیشن
تحت تکنولوژی انگلستان



رفع مکها و تخلخلهای میکروونی قطعات فلزی از طریق ایمپرگنیشن تحت تکنولوژی انگلستان:

در این بخش تخلخلها و روزنه های میکروونی قطعات فلزی و قالبها که باعث نشتی و ترک خودرن آنها شده با استفاده از رزینهای ترموموست متاکریلات تحت خلاء اشباع میشوند که بعلت مقاومتهاي بسیار بالاي شیمیایی و فیزیکی این رزینها، این پروسه در بیشتر شرایط دمایی، فشاری و شیمیایی نتیجه بخش میباشد.

این تکنولوژی برای اولین بار در ایران از شرکت MX SYSTEM انگلیس خریداری و صرفاً بمنظور ارایه خدمات راه اندازی شده است که ظرفیت آن بالغ بر ۴۰۰ تن انواع قطعات فلزی در سال میباشد.

تولید اسپری و محصولات شیمیایی:
در این بخش انواع محصولات اسپری در زمینه روان کننده ها، چسبها، جدا کننده ها، رنگها و لاکها، واکسهای، پاک کننده ها، ترک یابها و اسپریهای جوشکاری و همچنین برخی از چسبها، شوینده ها و رنگها تولید میشود.
ظرفیت تولید در این قسمت نزدیک به دو میلیون اسپری و یکصد تن محصولات چسب و رنگ و شوینده در سال میباشد.

فرمولاسیون و خدمات تولید محصولات اسپری و شیمیایی:
در این بخش انواع محصولات اسپری با استفاده از آزمایشگاه کنترل کیفیت و تحقیقات که مجهز به تجهیزات دقیق و قادری مجرب بوده فرموله شده و جهت کارخانجات دیگر تولید و عرضه میشود.

ظرفیت تولید در این قسمت به پانصد هزار قوطی اسپری در سال بالغ میگردد.

AVA RASIS

www.avarasis.com

AVA RASIS

CHEMICAL INDUSTRY



Silicon Spray :

Silicon spray is an ideal separator agent for all hot and cold moulds. A layer of the spray is applied over the mould surface to form a thin film of silicon over the mould surface and this will prevent the adhesion of the material to the mould which eventually increases the service life of your moulds.

The Rasis silicon sprays does not cause any deviation in the mould and never burns or carbonizes under hot molding process. The product is completely odorless and increases the molding process by evaporation. The spray rises up to 288 °C and another important factor with this spray is lesser surface tension of the product which is about 0.021 N/m and this is even lesser than surface tension of organic solvents. This property gives an advantage to the product over all similar products and, based on German FDA regulations, no limitation has been imposed for contact of the material with the foods and cosmetics.

Uses :

As separating agent: Is used in plastic injection moulds, extruders, casting industry, resin moulds for ABS, acrylics, waxes, rubber, polyester, cellulose, polystyrene, polyamide, PVC and packing industries.

As lubrication agent: Is used in plastic moving parts and fittings, films, rails, and signage, cutting tools, material injection and extrusion, model manufacturing, yarn and fabric industries.

As water removal and polishing agent: Is used for polishing the decorative surfaces such as dashboards and driver's cabin, home appliances, glass, ceramic, laminates, insulators, rubbers and painted surfaces.

Instructions for Application:

Shake the spray well and apply to the surface from 20-30 cm distance.

Packing:

The product is packed in 400 and 300 ml sprays and each carton contains 24 sprays.

Storage :

The product should be stored under 50 °C and protected against direct sunshine, spark and flame in a dry place; the minimum shelf life of the product is 24 months. The product will be suitable for use for several years if stored under optimum conditions.

By taking into account the use of qualitative raw materials supplied by European suppliers, application of high-level QA and QC process, we guarantee the homogeneity of our product. Based on the two above principle and by application of our technology and laboratory equipment we are able to supply homogenous product suitable for our customers' use.

All information provided in this site are indicative only and the end user shall be responsible for correct use and application of the products.

آواراسیس

اسپری سیلیکون:

اسپریهای سیلیکون عامل جداکننده آبی برای قالب گیریهای گرم و سرد میباشند، بدین صورت که قبل از قالب گیری، اسپری سیلیکون را بر روی سطح قالب اسپری کرده تا با فیلم سیلیکونی که ایجاد میکند مانع چسبندگی مواد قالب گیری به قالب شود و از آینه عاملهای خوبی برای اضافه کردن طول عمر قالب شما نیز میباشد.

اسپریهای سیلیکون رسیس به گونه ای تهیه شده اند که هیچگونه اثر و خوردگی ببروی قالب ایجاد نمیکنند و همچنین نمیسوزند و کربونیزه نمیشنوند، این محصول کاملاً بدون بو بوده و با تغییر سریع خود به عمل قالبگیری سرعت می بخشد و مقاومت دمایی آن به ۲۸۸ درجه سانتیگراد می رسد، فاکتور مهم پائین بودن کشش سطحی اسپریهای سیلیکون رسیس که در حدود ۰/۱۷ مم و حتی کمتر از کشش سطحی حلالهای آبی میباشد، باعث شده که آنها رقیب بسیار خوبی برای محصولات مشابه خود باشند و در آخمنطبق بر قوانین FDA کشور آلمان، هیچگونه ممنوعیتی از بابت تماس سیلیکون مصرفی در اسپری رسیس با ظروف مواد غذایی و بهداشتی وجود ندارد.

موارد مصرف:

بعنوان جداکننده: قالبهای تزریق پلاستیک، تراکمی، اکسترودرها، ریخته گریها، بادی، فالبهای شمع و زینن جهت رزینهای ای بی اس، اکرولیکها، واکس، لاستیک، پلی استر، سلوژنهای، پلی استایرن و پلی آمید، پی وی سی و صنایع بسته بندی.

بعنوان روان کننده: اتصالات و قطعات متحرک پلاستیکی، فیلمها، ریلهای راهنمایها، ابزارهای برش، تزریق و اکسترود مواد، مدلسازی، صنایع نجف و پارچه بافی.

بعنوان دفع آب و برآقیت: برآ کردن سطوح تزئینی مثل داشبورد و کابین اتومبیل و لوازم منزل، شیشه، سرامیک، لمینیتها، عایقهای، لاستیکها و سطوح رنگی.

روش استفاده:

قوطی را خوب تکان داده و سپس از فاصله ۵۰ الی ۳۰ سانتی متری به محل مورد نظر اسپری نمایید.

بسته بندی:
این محصول در دو نوع قوطیهای ۴۰۰ و ۳۰۰ میلی لیتر و در کارتنهای ۲۴ عددی بسته بندی میشود.

انبارداری:

جهت انبارداری مطلوب در دمای کمتر از ۵۰ درجه C دور از نور خورشید و جرقه و شعله های باز آتش در محل خشک تا مدت ۲۴ ماه قابل مصرف می باشد. البته در صورت حفظ در شرایط مطلوب بسته بندی تا چندین سال بدون تغییر کیفیت قابل مصرف میباشد.

با توجه به کیفیت مواد اولیه اروپایی مصرفی و کنترل در تولید، یکنواختی محصول تهیه شده گارانتی میشود. اذ این واحد با بهره گیری از دو اصل فوق بر پایه دانش فنی و امکانات آزمایشگاهی، توانسته محصولاتی با کیفیت یکنواخت را جهت مصرف کنندگان، تولید و عرضه نماید.

کلیه اطلاعات مندرج بر اساس دانش ما فقط جهت راهنمایی و آگاهی مشتریان گرامی می باشد. لذا هرگونه مسئولیتی درخصوص مورد و روش مصرف به عهده مصرف کنندگان محترم است.



AVA RASIS

CHEMICAL INDUSTRY



Anti Spatter Spray :

Anti spatter sprays prevent from adhesion of spatter resulting from welding to the tools, equipment and welded surfaces in different welding methods. Therefore, it eliminates the need for sanding and spatter elimination works. Rasis anti spatter spray is a solvent-based agent and has a mild odor and does not inflame easily. It is a suitable agent that removes the spatters from surfaces without any corrosive effect on the applied surface. The product is made of materials that does not affect the ozone layer and is silicon free. Therefore our product is a serious competitor for the similar products. It is easily cleaned from the surface and does not impose any limitation to painting or galvanization process.

Uses :

It is applied on all welding and cutting equipment, flame cover and all other surfaces exposed to spatter, including nozzles, electrode holders, fixtures, insulators, and all other equipment used in welding process.

Instructions for use :

Shake the spray well and apply it on the surface from 20-25 cm distance. Spray on all parts of flame cover and nozzles by turning around it.

Limitations :

Anti spatter should not be used as a lubricant.

Application Safety :

Since all chemicals are classed as toxic and hazardous materials, never inhale it and avoid its direct contact with skin, specially eyes. Avoid its drinking. It should be applied in a well-ventilated place and the wear special glass, gloves and mask during application.

Packing :

The product is packed in 400 ml sprays and each carton contains 24 sprays.

Storage :

The product should be stored under 5-50 °C and protected against direct sunshine, spark and flame in a dry place; the minimum shelf life of the product is 24 months. The product will be suitable for use for several years if stored under optimum conditions.

All information provided in this site is indicative only and the end user shall be responsible for correct use and application of the products.

آواراسیس

صنایع شیمیایی

اسپری ضد تراشه جوش :

اسپریهای ضد تراشه از چسبیدن جرقه های مذاب حاصل از جوشکاری به ابزار، تجهیزات و سطوح اطراف محل جوشکاری در انواع روشهای جوش جلوگیری میکنند، بیناییں سمباده کاری و قلم تراشی حذف میشود. اسپری ضد تراشه جوش رسیس بر پایه حلال بوده و بویی ملائم و تبخیری سریع دارد و براحتی آتش نمیگیرد، بدون آنکه اثر و خوردگی برروی نازل و یا سطح کار بگذارد جداگانه بسیار مناسب برای تراشه ها میباشد و تا حد زیادی از اکسید شدن جوش جلوگیری میکند، این محصول از موادی تهیه شده است که هیچگونه زیانی بر لایه ازن نداشته و قادر هرگونه روغنهای سیلیکونی (silicon free) می باشد از این‌رو رقیب رسیس پس از مصرف براحتی از روی سطح پاک شده و هیچگونه ممانعتی برای رنگ آمیزی و یا گالوانیزه ندارد.

موارد مصرف :

جهت استفاده بر روی کلیه تجهیزات جوشکاری و برشکاری، شعله پوشها و محل هایی که تراشه جوش مشکل ایجاد میکند، در نازلهای تیگ و میگ، انبر الکترود، فیکسچرها، عایقهای و تمامی تجهیزات به کار گرفته در تولیدات جوشی.

روش استفاده :

قوطی را خوب تکان داده، به روشن رفت و برگشت از فاصله ۲۰ تا ۲۵ سانتیمتری بر روی سطح استفاده نمایید. برای شعله پوشها و نازلهای به روش دورانی اسپری شود.

محدودیتها :

ضد تراشه جوش رسیس روان کننده، گریس، یا روغن نمی باشد.

ایمنی مصرف :

با توجه به آنکه کلیه مواد شیمیایی اساساً "به عنوان مواد سمی و پر خطر محسوب میشوند، پرهیز از هر گونه تنفس و تماس مستقیم با یوست بلخوص چشم و آشامیدن از ضروریات کار با این قبیل مواد میباشد. در خصوص این محصول مبایسیت در محلی با تهویه مناسب بکار گرفته شود و از دستکش، عینک و ماسک در هنگام مصرف استفاده شود.

بسته بندی :

این محصول در قوطیهای ۴۰۰ میلی لیتر و در کارتنهای ۲۴ عددی بسته بندی می شود.

انبار داری :

جهت انبارداری مطلوب در دمای ۵ الی ۴۰ درجه سانتی گراد و دور از نور خورشید و جرقه و شعله های باز آتش در محل خشک از زمان تاریخ تولید بمدت ۲۴ ماه قابل مصرف میباشد. البته در صورت حفظ در شرایط مطلوب بسته بندی تا چندین سال بدون تغییر کیفیت قابل مصرف مبایشند.

کلیه اطلاعات مندرج بر اساس داشن ما فقط جهت راهنمایی و آگاهی مشتریان گرامی میباشد. لذا هرگونه مسئولیتی درخصوص مورد و روش مصرف به عهده مصرف کنندگان محترم است.





AVA RASIS CHEMICAL INDUSTRY

What is Impregnation?

The lexicological meaning of Impregnation is saturation. However, in the casting and metallurgy it means filling the emptied cracks and porosity of the parts with suitable filling material. In other words, it means saturation of porosity in the metal parts with suitable filling material to make it sealed and impermeable.

Since the beginning of casting industry the micron-sized cracks and porosity has been one of the problems of the industry; this is more relevant when the metal parts are used for storage or duct for compressed fluids or gasses including valves and pipes, engine cylinders, and other automotive parts, body of pumps, different compressor parts, piping fittings, water counters, parts used in CNG, KPG industries etc.

This problem emerges in the form of collection of materials inside the metal parts, formation of bubbles inside the parts, micron-sized oxidized layer especially in aluminum, zinc, bronze and manganese parts.

For the purpose of removing these problems and assisting the state industries, Ava Rasis Chemicals Company decided to introduce the solution for fixation of this problems based on the most advanced technology and international standards as well as standard requirements of US Army and introduce it to the state industries.

Advantages of the Solution :

- Elimination the need for renewal melting of metal;
- Making the produced parts competitive with the similar foreign ones by means of decreasing the production expenses and costs;
- Assurance of favorable results;
- Assurance of customer satisfaction;
- Saving in time;
- Faultless process and guaranteeing long service life of the parts;
- Acceleration of the new production and market development;
- Competition with the similar foreign goods and possibility of export;
- Decreasing the pollution by means of elimination the need for renewal metal melting and decrease of wastes;
- Decrease of fuel consumption and saving the national resources, expenses, energy and labor by elimination of renewal melting process;
- Decrease in pollution and fuel consumption by means of sealing the leakages from micron-sized cracks and porosity existing in fuel and energy transmission vessels;
- Promotion of physical and mechanical properties of parts by sealing the cracks and porosity which will result in shorter service life following vibration and strokes.

Use of Most Advanced Global Technology in Removing the Defects of Parts:

are easily dissolved by other materials and substances.

Unfortunately, due to use of false and non-standard methods, a misunderstanding has been formed about impregnation technology among the manufacturers and specialists.

Presently, the developed countries use resin thermoset acid metacrylic and special machinery based on the most advanced methodology and standard requirements, e.g. standards applied by US Army for impregnation of the metals parts and this has led them to the most optimum results.

Therefore, the specialists who used the new methodology and resin thermoset acid metacrylic in stead of old resins are surprised of the favorable results they obtained from impregnation and use

it with the maximum possible assurance. We suggest all manufacturers to use this methodology and enjoy the optimum results.

The Necessity of Impregnation:

As we stated earlier, we can outline several advantages for this methodology including decrease in fuel use and labor, decrease in environmental pollution, etc. But the important fact with the use of impregnation is increase in the service life of the parts without any leakage, their higher quality, lesser cost and acceleration in production process. As a result, as the produced parts are capable to compete with the similar foreign parts, it will result in prevention of importation of the similar goods because the advantage of most of the foreign parts is utilization of this new and advanced technology. Presently, the most of the manufactured parts pass through impregnation process and this process has become as one of the essential parts of the production.

The use of this technology seems to be more essential when the casting parts are used as vessels for compressed fluids like engine cylinders, different pump parts, compressors, valves, counters, fittings, etc.

Therefore the most outstanding manufacturers in the world have launched some impregnation lines in their factories including BOEING, NISSAN, BMW, FORD, GENERAL MOTORS, BRITISH AEROSPACE, TOYOTA, etc.

The use of impregnation technology seems inevitable if we decide to produce some parts capable to compete with the products of the said leading manufacturers.

Quality, Guaranteed Economic Profit and More Competitive Cost Price:

The chemical properties of the parts impregnated by use of this technology will not change and their physical and mechanical strength will be promoted due to filling of their cracks and porosity and their service life is increased considerably.

The hidden porosities will result in leakage and cracks in the future following the stresses that the part is exposed. Therefore, despite the higher cost of the resins used for impregnation in this new methodology, as the used resin is in lower quantity the total resin costs is very low when compared with the renewal melting and the resulting economic profit justifies the initial cost of the impregnation.

Also, in some cases, we can use the materials of lower quality instead of higher purity and more qualitative – hence most expensive – ingots if use this technology and can produce more qualitative products even by use of the relative less qualitative raw materials. This will also open our way to the global market.

The economic profit of this technology is favorable in such a degree that the manufacturers, who became acquainted with this methodology, prefer to apply it into all parts before mounting.

It should be also pointed out that the impregnation does not change the appearance of the parts and there is no different between the appearance of impregnated parts with the parts without application of this process.

Uses:

All micron-sized cracks and porosity of iron and non-iron alloys produced by use of die casting, sand casting, pressure casting, powder casting, forging, etc. are fully filled by use of impregnation process and become sealed against any probable leakage in the future.

آوا راسیس

صنایع شیمیابی



ضرورت بکارگیری این تکنولوژی زمانی کاملاً مشهود است که قطعات ریخته گری شده چهت لگه‌داری سیالات تحت فشار مورد استفاده قرار گیرند پر عنوان مثل سیلندر خودروها، انواع پمپ، کمپرسورها، شیر آلات، کنترلرهای و اتصالات و غیره. از این‌رو کمپانیهای بزرگ دنیا از قبیل BOEING, NISSAN, BMW, FORD, GENERAL MOTORS, BRITISH AEROSPACE, TOYOTA و ... چندین خط از این تکنولوژی را در کارخانجات خود مستقر نموده اند.

حال اکثر خواسته باشیم محصولاتی قابل ریخت با محصولاتی کمپانیهای تولید نماییم استفاده از تکنولوژی impregnation یک ضرورت انکار نایدیرخواهد بود.

کیفیت، تضمین منافع اقتصادی و قیمت تمام شده:

قطعاتی که تحت این روش اشباع می‌شوند نه تنها از نظر خصوصیات شیمیابی دچار تغییر نشده بلکه بعلت پرشدن کلیه روزنه ها توسط رزین پیچی ها مقاومت‌های فیزیکی و مکانیکی بهتری را تحت تنشیهای مختلف از خود شناس میدهند و عمرانی قطعات افزایش می‌یابد.

روزنه های مخفی امروز در قطعات اشباع نشده در آینده از ترکارکاردن و تنشیهای واردہ بعد از مدتی سر باز کرده و باعث نشستی و ترک می‌شوند، بنابراین علی رغم استفاده از رزین گرانقیمت متابکریل، چون مقدار رزین مصرفی در هر قطعه جزوی می‌باشد و قادر خواهیم بود هزینه ای اشباع قطعات را کسری از بهای ذوب و موتناز ایندیجانم داشم به منظور تضمین منافع اقتصادی بهتران است که کلیه قطعات ازین طریق اشباع شوند.

همچنین در مواد خاص با بهره گیری از این روش امکان جایگزینی مواد اولیه ارزان قیمت بجای شمشهای معمولی گرانقیمت می‌باشد و ما را قادر می‌سازد تا کالایی تضمین شده کیفیت بهتر و بی نقص و ارزانتر از محصولات قبلی را تولید نماییم. از این رو امکان ریخت در مناقصه ها و حضور در بازارهای جهانی را می‌سازیم.

صرفه اقتصادی در این روش چنان باز می‌باشد که آن دسته از همکاران عزیز که با این روش موتناز این خط عبور دهند.

لازم به ذکر است که قطعات مورد اشباع در این روش دچار هیچگونه تغییرات ظاهری نشده در حدی که قطعه اشباع شده و اشباع نشده قابل تمیز نمی‌باشد.

مواد مصرف:

در این روش کلیه درزهای میکرونی کور و پیوسته در قطعات آهنی و غیر آهنی مستقل از نوع الیاژ که با انواع روشهای ریخته گردی دایکست، ماسه ای، تحت فشار، ریخته گری پودری، فورجینگ و غیره تولید می‌شوند کاملاً اصلاح و نشتی گیری می‌شوند.

ارائه تکنولوژی و خدمات:

بعلت عدم مشکلات اقتصادی و فقدان اطلاع رسانی، نیاز به این تکنولوژی در صنایع متالورژی و ریخته گردی ایران بطور روز افزون احساس می‌شود اما بدليل گرانی ماشین آلات و ذخیره سازی زیمن مصرفی، سرمایه گذاری برای واحدهای کوچک تولیدی مقرر نموده از رفع معرض نشتی قطعات آسوده سازید و آنها را به ما بسپارید.

سرویسهای قابل ارائه توسعه این واحد انجام عملیات impregnation بدون محدودیت در تعداد قطعات و ارائه تکنولوژی از طریق ساخت، نصب و راه اندازی ماشین آلات با کیفیت مشابه اروپایی و تأمین مواد مصرفی می‌باشد.

امروزه کارخانجات بزرگ خودروسازی چون ایران خودرو و سایپا از این تکنولوژی برخوردار بوده و همچنین شرکتهای شهاب گازسوز، ایران بوست، صنعتگران برمی، سنگین کارصنتعیت، ایمن تیار پاک برتر، بادران، آفتاب اکباتان، راددار و مهاران وغیره از جمله شرکتهایی می‌باشند که از خدمات این واحد بهره می‌برند.

Impregnation چیست؟

در معنی Impregnation یعنی اشباع سازی و در صنعت ریخته گردی و متالوژی بدان معنی است که، هوای موجود در ترکها و روزنه های قطعات را تخلیه نموده و بجای آنها مواد پر کننده مناسبی را جایگزین نماییم بعارتی روزنه ها و ترکها با یک ماده مناسب اشباع شوند و قطعات کاملاً آبدند و بیون نشتی باشند.

از ابتدای منعت ریخته گردی مسلطه تخلخل و وجود درزهای میکرونی در قطعات بعنوان یک مفصل وجود داشته، خصوصاً زمانی که قطعات فوق جهت نگهداری مایعات و یا گازهای مخلوط، تحت فشار می‌باشند. تغییرشیرالات، سیلندر و سایر قطعات اتومبیل، بدنه پیهای، انواع کمپرسورها، اتصالات لوله ای، انواع تنترهای گازدراخ قطعات، لایه های میکرونی اکسیدشده و مخلوطی از این موارد بوجود می‌آید و در مردم‌فلات ای امنیت الومینیوم، روی، بزرگ و منگنز حاصلتر می‌باشد.

از این‌رو شرکت صنایع شیمیابی آوا راسیس جهت رفع معرض فوق و کمل به صنعت کشتوبر آن امداده است تا امنیت‌فاده از آخرين تکنولوژی روزنیا طبق استانداردهای بین المللی و استاندارهای ارتش آمریکا خدمات خود را بعنوان اولین شرکت به صنعتگران عزیز از این دهد.

محاسن:

- عدم نیاز به ذوب مجدد قطعات
- رقابت با کالاهای مشابه از طریق کاهش هزینه و قیمت تمام شده
- اطمینان از حصول نتیجه مطلوب
- اطمینان از رضایت مشتری
- صرفه جویی در وقت
- فرآیندهای بدون خطأ و امکان تضمین طول عمر کالا
- سرعت پخشیدن به تولیدات جدید و توسعه بازارها
- رقابت با کالاهای خارجی و امکان افزایش مارکت
- کاهش آلودگی از طریق عدم ذوب مجدد قطعات بدليل کاهش ضایعات
- کاهش صرف سوت و حفظ سرمایه های می‌باشد بدليل عدم نیاز به ذوب مجدد و صرف هزینه و انرژی و نیروی کار
- کاهش آلودگی و صرف سوت از طریق عدم ذوب نمودن نشتی حاصل از روزنه های میکرونی غیر قابل رویت در خطوط انتقال سوت و انرژی و موتورها و پیهای و غیره
- ارتفاع خصوصیات فیزیکی و مکانیکی قطعات بعلت اشباع روزنه ها و ترکها که در اثر لرزش و ضربه و فشار باعث تخریب کوتاه مدت قطعات خواهند شد.

تکنولوژی روز جهان در اصلاح قطعات:

از این‌جاگی که برخی از صنعتگران استبیاط نادرستی از این تکنولوژی دارند و علت آن بکارگیری روشها و مواد نامناسب و غیراستاندارد بوده است، ما برآن شده ایم که این باور را اصلاح نموده و این تکنولوژی را به روش صحیح که صد درصد قابلیت اصلاح قطعات با تضمین کیفیت و طول عمر را داشته معرفی نماییم.

در ایران عملیات اشباع از منتها پیش تاکنون به روش غلط و غیراصولی با استفاده از رزین سیلیکات سدیم و ماشین آلات نامناسب و فاقد هرگونه استانداردی انجام می‌گرفته است. همین امر باعث استبیاط نادرست و فاقد هرگونه استانداردی از صنعتگران و متخصصان ما از عملیات اشباع شده است.

در این روش سنتی بعلت نامناسب بودن ماشین آلات و رزین بکار رفته، امکان نفوذ و اشباع روزنه ها و ترکها وجود نداشته، و در مواد دیگر با نفوذی محدود اشباع انجام گرفته اصلاح قطعات و ارتقاء مقاومت‌های فیزیکی، شیمیابی و مکانیکی قطعات میسر نخواهد شد چرا که اساساً رزین سیلیکات سدیم فاقد خصوصیات مورد نیاز جهت نفوذ، اشباع و ایجاد مقاومت‌های لام بیاشد و از طرفی برآختی در مطابع و حلایا محدود خواهد شد.

متاسفانه بعلت نتایج حاصله نامطبوب از این روش غیراستاندارد تحریمه ناموفقی از این سیستم در ذهن برخی از متخصصین ما باقی مانده است که باعث بی اعتمادی این دسته از عزیزان می‌شوند.

حال آنکه امروزه در کشورهای صنعتی و توسعه یافته به این نام ولی تکنولوژی جدید با کار گیری رزین ترموموست اسید متاکریلیک و ماشین آلات خاص برایه ای این روش بزرگ و معتبر ترین استانداردهای جهان از قبیل استاندارد ارتش امریکا عملیات اشباع بروی قطعات انجام می‌گیرد و نتایج سیار متفاوتی حاصل می‌شوند.

از این‌رو آن دسته از متخصصین که علاقه مند به مطالعه و یافتن روشها و یافتن این روشها و افرادی که به تاریخ با عملیات صحیح شده اند از این روش متوسل اسید متاکریلیک آشنا شده اند از نتایج حاصله متوجه گشته و با اعتماد کامل از این روش بهره ممند می‌باشند. بنابراین به کلیه صنعتگران عزیز توصیه می‌شود که این روش را مورد ازمون قرار دهند.

ضرورت impregnation :

همانطور که قبل از دکر شد، میتوان دلایل بیشماری از قبیل کاهش هزینه و غیره را بشمرد، اما نکته حائز اهمیت آنست که ضمن تضمین عاری بودن قطعات از هر گونه نشتی و نقص میتوان کالایی با طول عمر بیشتر، کیفیت برتر، هزینه کمتر و با سرعت بیشتر تولید نمود. از این طریق بعلت توانایی در رقابت با کالاهای خارجی میتوان از واردات کالاهای مشابه جلوگیری بعمل آورد. چرا که عده برتری قطعات خارجی بهره گیری از این تکنولوژی می‌باشد. بخوبیه عده قطعات تولیدی از مسیر اشباع عبور داده می‌شوند و این تکنولوژی ضروری ترین بخش تولیدی را تشکیل می‌دهد.

AVA RASIS

CHEMICAL INDUSTRY

نشانی کارخانه : تهران: جاده قدیم هشتگرد- خیابان مرغک - خیابان صاحبقران

تلفن: ۰۲۶۲-۴۳۸۵۴۹۰ فکس: ۰۲۶۲-۴۳۸۵۴۹۰ صندوق پستی : ۱۷۷-۱۹۹۵-۳۱
Website : www.avarasis.co Email: sales@avarasis.com