شرکت انهار حیات کرمان • شرکت تولیدی انهار اتصال

تولیدکننده لوله و اتصالات پلی اتیلن

تاریخچه

شرکت انهار حیات کرمان با هدف تولید انواع لوله و اتصالات پلی‌اتیلن در خرداد ماه سال ۱۳۸۳ در شهرک صنعتی خضراء کرمان با بهره‌برداری از پنج خط تولید انواع لوله‌های پلی‌اتیلن جهت مصرف آبرسانی، گازرسانی، کشاورزی و فاضلابی، پای در عرصه تولید نهاده است. این شرکت با تجهیز زیرساخت‌های لازم، ظرف مدت کوتاهی به یکی از تولیدکنندگان مطرح در صنعت لوله‌های پلی‌اتیلن تبدیل گردید، به نحوی‌که به منظور جوابگویی به نیاز مشتریان اقدام به افزایش ظرفیت تولیدی انواع لوله‌های پلی‌اتیلن به ۸ خط تولید و تا سقف سالیانه ۲۰۰۰۰ تن در شرکت انهار حیات کرمان و تاسیس شرکت تولیدی انهار اتصال به‌منظور تولید انواع لوله‌های گازرسانی و اتصالات الکتروفیوژن نموده است. ماشین‌آلات تولیدی شرکت‌های گروه انهار، ساخت شرکت‌های معتبر اروپایی بوده و محصولات تولیدی آنها شامل انواع لوله‌های پلی‌اتیلن از سایز ۱۶ الی ۴۵۰ میلیمتر در رده‌های فشاری ۲/۵ الی ۳۲ بار، و انواع اتصالات پلی‌اتیلن الکتروفیوژن از سایز ۲۰ الی ۲۰۰ میلیمتر در رده‌های فشاری ۶ الی ۱۶ بار، می‌باشند. کلیه خطوط تولید شرکت‌ها، مجهز به سیستم‌های پیشرفته کنترل کیفیت فرآیند (process Quality control) بوده و علاوه بر سیستم‌های یادشده، پرسنل مجرب واحدهای کنترل کیفیت، نظارت کامل و جامعی بر کیفیت محصولات تولیدی از اولین مراحل تولید تا تحویل محصول نهایی به مشتری در چهارچوب طرح کیفیت هر یک از محصولات تولیدی و همچنین نظامنامه کیفیت، را دارند. شرکت انهار حیات کرمان و شرکت تولیدی انهار اتصال با مجموع ظرفیت سالیانه بالغ بر ۳۰۰۰۰ تن انواع لوله‌های پلی‌اتیلن و ۱۰۰۰۰ تن انواع اتصالات پلی‌اتیلن الکتروفیوژن، و با نگاه رو به آینده مدیران خود، تولید و تأمین نیاز شبکه‌های آبرسانی،گازرسانی،کشاورزی و فاضلابی را در سرلوحه کار خود قرار داده و با بهره‌گیری از ناوگان حمل و نقل اختصاصی، آماده هرگونه خدمت‌رسانی به مشتریان خود می‌باشند.

ANHAR HAYAT KERMAN CO.

ANHAR ETTESAL MFG CO.

ANHAR HAYAT KERMAN CO.

ANHAR ETTESAL MFG CO.

PE PIPE & FITTING

لوله‌های تکجداره گازرسانی
با مشخصه نوار زردرنگ براساس استاندارد
CEN - 1555 , IGS

اتصالات الکتروفیوژن
براساس استاندارد شرکت ملی گاز ایران
CEN - 1555 , IGS

لوله‌های تکجداره آبرسانی
با مشخصه نوار آبی رنگ بر اساس استاندارد
ISIR 1331 , DIN 8074

مشخصات ابعادی لوله های پلی اتیلن گاز بر اساس استاندارد CEN - 1555

Gas pipes - CEN 1555					
Nominal size DN/OD	Wall thickness for SDR11		Mean outside diameter		Maximum out of roundness for straight pipes (3*)
	min wall thinckness emin	plus tolerance	dem.min	dem.max Grade B (2*)	
20	3.0 (1*)	0.4	20.0	20.3	1.2
25	3.0 (1*)	0.4	25.0	25.3	1.2
32	3.0 (1*)	0.4	32.0	32.3	1.3
40	3.7	0.5	40.0	40.4	1.4
50	4.6	0.6	50.0	50.4	1.4
63	5.8	0.7	63.0	63.4	1.5
75	6.8	0.8	75.0	75.5	1.6
90	8.2	1.0	90.0	90.6	1.8
110	10.0	1.1	110.0	110.7	2.2
125	11.4	1.3	125.0	125.8	2.5
160	14.6	1.6	160.0	161.0	3.2
200	18.2	2.0	200.0	201.2	4.0
250	22.7	2.5	250.0	251.5	5.0

(*1) جهت لوله‌های SDR11 مقدار emin تا ۳ میلیمتر رند شده است.
(*2) مقدار dem, max بر اساس استاندارد ISO 1192-1, 1997 محاسبه شده است.
(*3) مقدار دو پهنی باید در محل و زمان تولید مطابق ارقام محاسبه شده باشد.

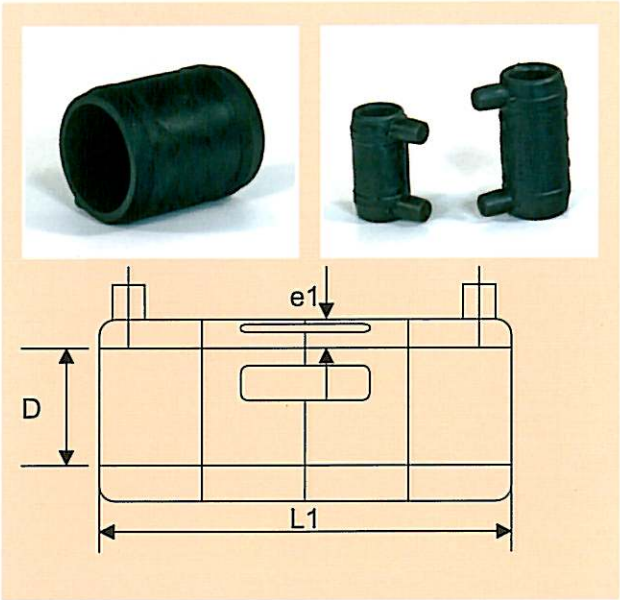
ANHAR ETTESAL MFG CO.
ANHAR HAYAT KERMAN CO.

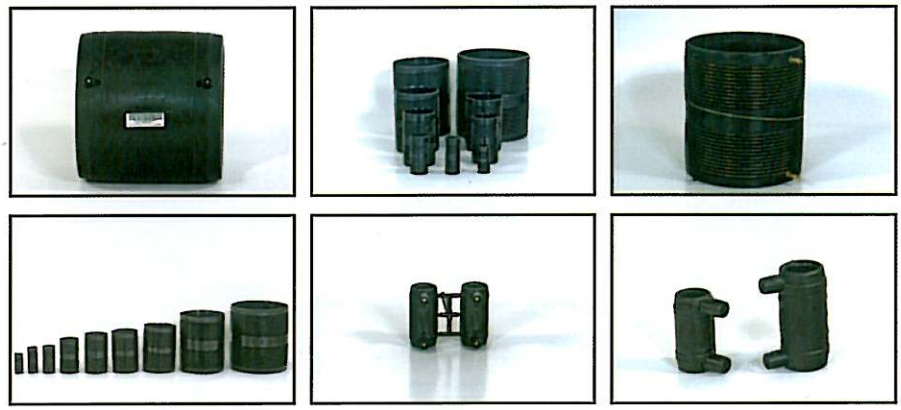
ELECTROFUSION FITTINGS

PE 100 SDR 17.6 - 9
10 bar Gas / 16 bar Water

مشخصات اتصالات الکتروفیوژن:

D	17.6	13.6	11	9	L1	e1
20	-	x	x	x	62	5.0
25	-	x	x	x	82	5.7
32	-	x	x	x	84	6.4
40	-	x	x	x	94	7.1
50	-	x	x	x	104	8.1
63	x	x	x	x	118	9.4
75	x	x	x	x	124	10.1
90	x	x	x	x	139	13.1
110	x	x	x	x	162	13.5
125	x	x	x	x	174	16.4
160	x	x	x	x	191	18.5
200	x	x	x	x	192	19.5

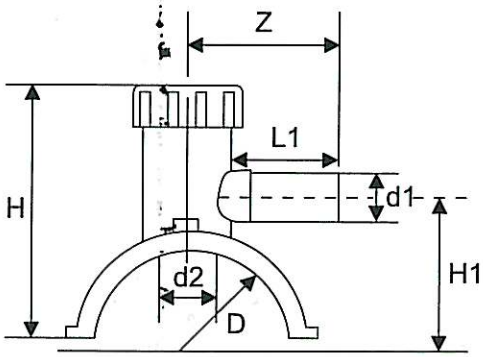




PE 100 SDR 17.6 - 9
10 bar Gas / 16 bar Water

D	d1	H	d2	Z	L1	H1
63	16	128	21.5	90	50	61
63	20	128	21.5	90	50	61
63	25	128	21.5	90	50	61
63	32	128	21.5	90	50	61
90	16	128	21.5	90	50	61
90	20	128	21.5	90	50	61
90	25	128	21.5	90	50	61
90	32	128	21.5	90	50	61
110	16	128	21.5	90	50	61
110	20	128	21.5	90	50	61
110	25	128	21.5	90	50	61
110	32	128	21.5	90	50	61
125	16	128	21.5	90	50	61
125	20	128	21.5	90	50	61
125	25	128	21.5	90	50	61
125	32	128	21.5	90	50	61
160	Feature					mm

مشخصات اتصالات الکتروفیوژن:



TAPPING TEE

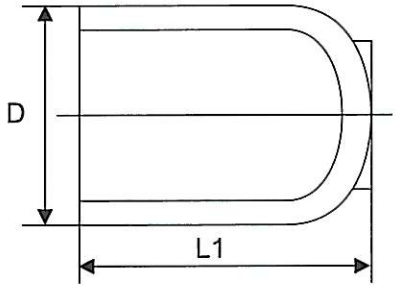
PE PIPE & FITTING

CAP

PE 100 SDR 11
10 bar Gas / 16 bar Water

D	SDR 9	SDR11	L1	PE 80	PE 100
63	✓	✓	92	✓	✓
75	✓	✓	98	✓	✓
90	✓	✓	110	✓	✓
110	✓	✓	120	✓	✓
125	✓	✓	140	✓	✓
160	✓	✓	180	✓	✓

mm

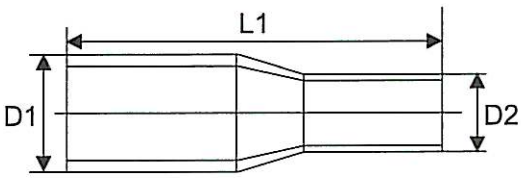


REDUCER

PE 100 SDR 11
10 bar Gas / 16 bar Water

D1	D2	SDR 9	SDR 11	L1	PE 80	PE 100
90	63	✓	✓	170	✓	✓
110	90	✓	✓	175	✓	✓
125	110	✓	✓	210	✓	✓
160	125	✓	✓	230	✓	✓

mm



مشخصات لوله‌های تکجداره تولیدی بر اساس استاندارد DIN 8074

DIN 8074 (PEHD)														
	17		13.6		11		9		7.4		6		5	
	6.3		8		10		12.4		15.9		19.9		24.9	
	4.9		6.2		7.8		9.8		12.1		15.7		19.6	
	8		10		12.5		16		20		25		32	
	6.2		7.9		10		12.5		15.3		20		25	
	10		12.5		16		20		25		32		40	
	7.8		9.9		12.5		15.6		19.2		25		31.2	
Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m
-	-	-	1.8	0.107	1.9	0.112	2.3	0.133	2.8	0.154	3.4	0.180	4.1	0.207
-	1.8	0.137	1.9	0.144	2.3	0.171	2.8	0.200	3.5	0.240	4.2	0.278	5.1	0.320
0.179	1.9	0.187	2.4	0.232	2.9	0.272	3.6	0.327	4.4	0.386	5.4	0.454	6.5	0.520
0.285	2.4	0.295	3.0	0.356	3.7	0.430	4.5	0.509	5.5	0.600	6.7	0.701	8.1	0.809
0.440	3.0	0.453	3.7	0.549	4.6	0.666	5.6	0.788	6.9	0.936	8.3	1.09	10.1	1.26
0.688	3.8	0.721	4.7	0.873	5.8	1.05	7.1	1.26	8.6	1.47	10.5	1.73	12.7	1.99
0.976	4.5	1.02	5.6	1.24	6.8	1.47	8.4	1.76	10.3	2.09	12.5	2.44	15.1	2.82
1.39	5.4	1.46	6.7	1.77	8.2	2.12	10.1	2.54	12.3	3.00	15	3.51	18.1	4.05
2.08	6.6	2.17	8.1	2.62	10.0	3.14	12.3	3.78	15.1	4.49	18.3	5.24	22.1	6.04
2.66	7.4	2.76	9.2	3.37	11.4	4.08	14.0	4.87	17.1	5.77	20.8	6.75	25.1	7.70
3.34	8.3	3.46	10.3	4.22	12.7	5.08	15.7	6.11	19.2	7.25	23.3	8.47	28.1	9.76
4.35	9.5	4.52	11.8	5.50	14.6	6.67	17.9	7.96	21.9	9.44	26.6	11.0	32.1	12.7
5.48	10.7	5.71	13.3	6.98	16.4	8.42	20.1	10.1	24.6	11.9	29.9	14.0	36.1	16.1
6.79	11.9	7.05	14.7	8.56	18.2	10.4	22.4	12.4	27.4	14.8	33.2	17.2	40.1	19.9
8.55	13.4	8.93	16.6	10.9	20.5	13.1	25.2	15.8	30.8	18.6	37.4	21.8	45.1	25.2
10.6	14.8	11.0	18.4	13.4	22.7	16.2	27.9	19.4	34.2	23.0	41.6	27.0	50.1	31.1
13.2	16.6	13.7	20.6	16.8	25.4	20.3	31.3	24.3	38.3	28.9	46.5	33.8	56.2	39.0
16.7	18.7	17.4	23.2	21.2	28.6	25.6	35.2	30.8	43.1	36.5	52.3	42.7	63.2	49.3
21.2	21.1	22.1	26.1	26.9	32.2	32.5	39.7	39.1	48.5	46.3	59.0	54.3	-	-
26.9	23.7	28.0	29.4	34.1	36.3	41.3	44.7	49.6	54.7	58.8	66.5	68.9	-	-
34.0	26.7	35.4	33.1	43.2	40.9	52.3	50.3	62.7	61.5	74.4	-	-	-	-
42.0	29.7	43.8	36.8	53.3	45.4	64.5	55.8	77.3	68.3	91.8	-	-	-	-
52.5	33.2	54.8	41.2	66.9	50.8	80.8	62.5	97.0	-	-	-	-	-	-
66.5	37.4	69.4	46.3	84.6	57.2	102	-	-	-	-	-	-	-	-

PIPE SERIES

ACCORDING TO

SDR		51		41		33		26		22		21		17.6
PE63 SF1.25	PN (BAR)	2		2.5		3.2		4		4.8		5		6
PE63 SF1.6	PN (BAR)	1.6		2		2.4		3.1		3.7		3.9		4.7
PE80 SF1.25	PN (BAR)	2.5		3.2		4		5		6		6.3		7.5
PE80 SF1.6	PN (BAR)	2		2.5		3.1		4		4.7		5		6
PE100 SF1.25	PN (BAR)	3.2		4		5		6.3		7.5		8		9.6
PE100 SF1.6	PN (BAR)	2.5		3.1		3.9		5		5.9		6.2		7.5
mm		s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm	Mass in kg/m	s in mm
20		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.8
40		-	-	-	-	-	-	1.8	0.227	1.9	0.238	1.9	0.239	2.3
50		-	-	-	-	1.8	0.287	2	0.314	2.3	0.361	2.4	0.374	2.9
63		-	-	1.8	0.364	2	0.399	2.5	0.494	2.9	0.563	3.0	0.580	3.6
75		1.8	0.436	1.9	0.457	2.3	0.551	2.9	0.675	3.5	0.807	3.6	0.828	4.3
90		1.8	0.525	2.2	0.643	2.8	0.791	3.5	0.978	4.1	1.14	4.3	1.18	5.1
110		2.2	0.786	2.7	0.943	3.4	1.17	4.2	1.43	5.0	1.67	5.3	1.77	6.3
125		2.5	1.00	3.1	1.23	3.9	1.51	4.8	1.84	5.7	2.16	6.0	2.27	7.1
140		2.8	1.25	3.5	1.54	4.3	1.88	5.4	2.32	6.4	2.72	6.7	2.83	8
160		3.2	1.63	4.0	2.00	4.9	2.42	6.2	3.04	7.3	3.54	7.7	3.72	9.1
180		3.6	2.05	4.4	2.49	5.5	3.07	6.9	3.79	8.2	4.47	8.6	4.67	10.2
200		3.9	2.46	4.9	3.05	6.2	3.84	7.7	4.69	9.1	5.51	9.6	5.78	11.4
225		4.4	3.12	5.5	3.86	6.9	4.77	8.6	5.89	10.3	7.00	10.8	7.30	12.8
250		4.9	3.83	6.2	4.83	7.7	5.92	9.6	7.30	11.4	8.59	11.9	8.93	14.2
280		5.5	4.83	6.9	5.98	8.6	7.40	10.7	9.10	12.8	10.8	13.4	11.3	15.9
315		6.2	6.12	7.7	7.52	9.7	9.37	12.1	11.6	14.4	13.6	15.0	14.2	17.9
355		7.0	7.73	8.7	9.55	10.9	11.8	13.6	14.6	16.2	17.3	16.9	18.0	20.1
400		7.9	9.82	9.8	12.1	12.3	15.1	15.3	18.6	18.2	21.9	19.1	22.9	22.7
450		8.8	12.3	11.0	15.3	13.8	19.0	17.2	23.5	20.5	27.7	21.5	28.9	25.5
FUTURE	500	9.8	15.2	12.3	19.0	15.3	23.4	19.1	28.9	22.8	34.2	23.9	35.7	28.4
	560	11.0	19.1	13.7	23.6	17.2	29.4	21.4	36.2	25.5	42.8	26.7	44.7	32.7
	630	12.3	24.0	15.4	29.9	19.3	37.1	24.1	45.9	28.7	54.1	30.0	56.4	35.7

ATT: Temperature at 20°C and years of service for 50
SDR: Standard Dimension Ratio

SF: Safety Factor
PN: Nominal Pressure

کنترل کیفیت محصولات تولیدی:

گروه تولیدی انهار با هدف‌گذاری رضایت‌مندی مشتری در چهارچوب اصل کیفیت، اقدام به تجهیز واحد کنترل کیفیت براساس آخرین روش‌های استاندارد، نموده است. پرسنل مجرب و متخصص کنترل کیفیت شرکت های گروه، در قالب آزمایشگاه لوله و همچنین آزمایشگاه اتصالات، از ابتدای ورود مواد اولیه به کارخانه تا آخرین مراحل فرآیندی تولید و همچنین در کلیه مراحل انبارش و تحویل به مشتریان، نظارت کامل و جامع دارند. مهمترین آزمون‌های کنترل کیفیت محصولات تولیدی در آزمایشگاه‌های کنترل کیفیت شرکت‌ها به شرح ذیل انجام می‌گیرد.

آزمایشگاه بخش لوله:

- آزمون MFI بر اساس استاندارد ISO 1133
- آزمون Density بر اساس استاندارد ISO 1183
- آزمون OIT بر اساس استاندارد EN 728
- آزمون Carbon black بر اساس استاندارد ISO 6964
- آزمون Tensile بر اساس استاندارد ISO 6259
- آزمون Burst بر اساس استاندارد ASTM D1599
- آزمون Hydrostatic بر اساس استاندارد EN 921
- آزمون Carbon black dispersion بر اساس استاندارد ISO 11420
- آزمون Volatile content بر اساس استاندارد ISO 12099
- آزمون Squeez بر اساس استاندارد EN

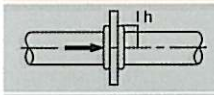
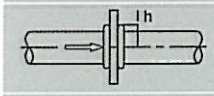
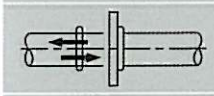
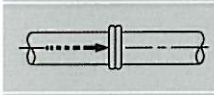
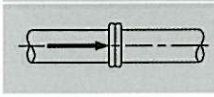
آزمایشگاه اتصالات :

- آزمون Fusion بر اساس استاندارد CEN 1555-3
- آزمون Crush بر اساس استاندارد ISO 13955
- آزمون Dimension check بر اساس استاندارد CEN 1555-3
- آزمون Overfusion بر اساس استاندارد CEN 1555-3
- آزمون Electrical resistance بر اساس استاندارد CEN 1555

دستورالعمل جوش لب به لب لوله‌های پلی‌اتیلن:

قابلیت جوش‌پذیری و سهولت جوشکاری لوله‌های پلی‌اتیلن، به عنوان یکی از مزایای غیر قابل رقابت این نوع لوله‌ها از اهمیت بسزائی در کیفیت لوله‌گذاری و طول عمر شبکه‌های پلی‌اتیلن برخوردار می‌باشند. رعایت شرایط ذیل در جوشکاری لب به لب لوله‌های پلی‌اتیلن الزامی است.

ترتیب مراحل جوش لوله‌های پلی‌اتیلن

۱	اتصال لب لوله‌ها به هیتر و شروع عملیات اعمال دما و فشار	
۲	اعمال دما و فشار مطابق جداول ذیل جهت ایجاد لبه محیطی مناسب روی لوله (h)	
۳	باز شدن لوله‌ها و جدا شدن هیتر و اعمال شرایط زمانی برداشتن هیتر بر طبق جداول ذیل	
۴	اتصال لوله‌ها به یکدیگر و اعمال زمان و فشار مناسب بر طبق جداول ذیل	
۵	اعمال زمان لازم جهت خنک‌کاری درز جوشکاری و کنترل لبه محیطی ایجاد شده بر طبق جداول ذیل	

HÜRNER HST 300

جدول جوشکاری لوله‌های پلی‌اتیلن (SDR 22,26)

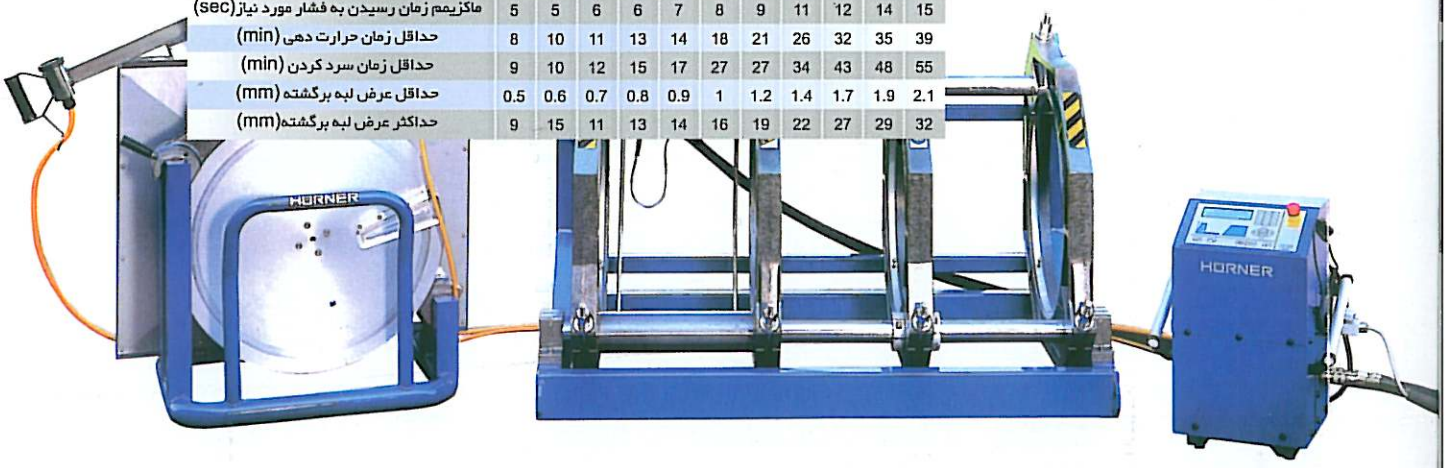
قطر(mm)	63	75	90	110	125	160	200	250	315	355	400
عرض قسمت برگشته (h) (mm)	1	1	1	1	1	1	1.5	1.5	1.5	2	2
نیروی حرارت دهی (kn)	0.005	0.007	0.01	0.01	0.02	0.03	0.05	0.07	0.12	0.15	0.19
زمان حرارت دهی (sec)	30	35	42	50	60	75	90	115	145	165	185
ماکزیمم زمان برداشت هیتر (sec)	4	4	4	4	4	5	5	6	6	7	7
ماکزیمم زمان رسیدن به فشار مورد نیاز(sec)	5	5	6	6	7	8	9	11	12	14	15
حداقل زمان حرارت دهی (min)	6	6	7	7	8	9	11	13	15	17	18
حداقل زمان سرد کردن (min)	4	4	5	6	7	9	12	15	18	21	23
حداقل عرض لبه برگشته (mm)	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	0.1	1.1
حداکثر عرض لبه برگشته(mm)	7	7	8	8	9	10	11	12	14	15	17

جدول جوشکاری لوله‌های پلی‌اتیلن (SDR 21,17)

قطر(mm)	63	75	90	110	125	160	200	250	315	355	400
عرض قسمت برگشته (h) (mm)	1	1	1	1	1.5	1.5	1.5	2	2.5	2.5	3
نیروی حرارت دهی (kn)	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.05	0.07	0.11	0.17	0.21	0.27
زمان حرارت دهی (sec)	40	50	60	75	85	110	135	170	215	240	270
ماکزیمم زمان برداشت هیتر (sec)	4	4	4	4	4	5	5	6	6	7	7
ماکزیمم زمان رسیدن به فشار مورد نیاز(sec)	5	5	6	6	7	8	9	11	12	14	15
حداقل زمان حرارت دهی (min)	7	7	8	9	10	12	14	17	21	23	26
حداقل زمان سرد کردن (min)	5	6	8	9	11	14	17	21	27	30	34
حداقل عرض لبه برگشته (mm)	0.5	0.5	0.5	0.6	0.6	0.7	0.9	1	1.2	1.3	1.4
حداکثر عرض لبه برگشته(mm)	8	8	9	10	11	12	14	16	19	20	22

جدول جوشکاری لوله‌های پلی‌اتیلن (SDR 13.6,11)

قطر(mm)	63	75	90	110	125	160	200	250	315	355	400
عرض قسمت برگشته (h) (mm)	1	1	1.5	1.5	1.5	2	2	3	3.5	4	4
نیروی حرارت دهی (kn)	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.07	0.11	0.16	0.26	0.33	0.42
زمان حرارت دهی (sec)	70	83	100	120	135	175	220	275	345	390	435
ماکزیمم زمان برداشت هیتر (sec)	4	4	4	4	4	5	5	6	6	7	7
ماکزیمم زمان رسیدن به فشار مورد نیاز(sec)	5	5	6	6	7	8	9	11	12	14	15
حداقل زمان حرارت دهی (min)	8	10	11	13	14	18	21	26	32	35	39
حداقل زمان سرد کردن (min)	9	10	12	15	17	27	27	34	43	48	55
حداقل عرض لبه برگشته (mm)	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	1.2	1.4	1.7	1.9	2.1
حداکثر عرض لبه برگشته(mm)	9	15	11	13	14	16	19	22	27	29	32



اتصالات الکتروفیوژن:

امروزه کاربرد اتصالات الکتروفیوژن کاملاً جایگزین روش های متداول (جوش لب به لب، اتصالات رزوه‌ای و ...) در صنعت لوله های پلی اتیلن گردیده است. به‌نحوی‌که تجربه ۲۵ ساله استفاده از این اتصالات در شبکه‌های آبرسانی و گازرسانی کشورهای اروپائی کاملاً مثبت ارزیابی گردیده است. در کشور ما نیز تجربه ۱۵ ساله استفاده از این نوع اتصالات در خطوط گازرسانی، مؤید برتری و مزایای غیر قابل رقابت استفاده از این نوع اتصالات می‌باشد. تجربه موفق ذکر شده و سیاست‌های کلان کشور در بهره‌وری منابع آب و اصلاح روش‌های با بهره‌وری پایین و جایگزینی روش‌های با بهره‌وری بالا، نیازمند توسعه کاربرد اتصالات پلی اتیلن الکتروفیوژن در عرصه صنعت آب و فاضلاب کشور می‌باشد.

مزایای کاربرد اتصالات الکتروفیوژن در مقایسه با روش‌های موجود:

۱- حذف هدر رفتن آب در شبکه‌های آبرسانی و بهره‌وری بالا در مراحل بهره‌برداری، در مقایسه با اتصالات رزوه‌ای

۲- سهولت و سرعت عمل در اجرا و صرفه‌جویی در زمان اجرا در مقایسه با روش‌های جوش لب به لب

۳- قیمت تمام شده پایین‌تر در مقایسه با روش‌های موجود، علی‌الخصوص در مقایسه با اتصالات رزوه‌ای

۴- قابلیت استفاده در شرایط سخت و دشوار در مقایسه با روش‌های موجود علی‌الخصوص روش جوش لب به لب

۵- کیفیت بسیار بالا و طول عمر بالای اتصال در مقایسه با طول عمر رایج لوله‌ها و همچنین اتصالات مشابه

۶- ایمنی بالا و حذف اتفاقات و تعمیرات رایج در شبکه‌های آبرسانی

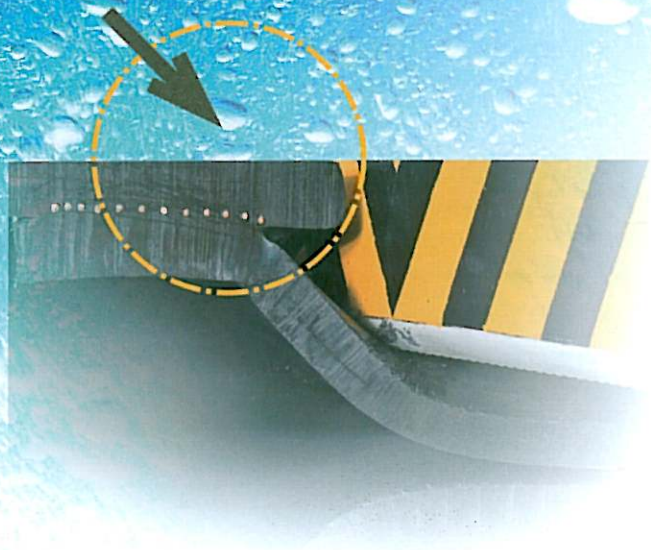
۷- سرعت عمل در تعمیرات و اتفاقات شبکه‌ها و اصلاح سهل و سریع خرابی‌ها

۸- حساسیت پایین روش اتصال در زمان خطای احتمالی مجریان در مقایسه با سایر اتصالات

۹- مقاومت بالا در مقابل زلزله و همچنین مقاومت در مقابل تنش‌های محیطی

۱۰- قابلیت منحصر به فرد انواع اتصالات و انشعابات در بهره‌برداری خطوط و تنوع آنها

ANHAR HAYAT KERMAN CO.
ANHAR ETTESAL MFG CO.



دستورالعمل جوشکاری اتصالات الکتروفیوژن:

- لوله‌ای را که می‌خواهید توسط اتصال الکتروفیوژن جوشکاری نمائید به اندازه میزان همپوشانی اتصال و لوله، به‌وسیله دستگاه لایه‌بردار (Scraper) حداکثر تا 0.2 mm لایه‌برداری نمائید.

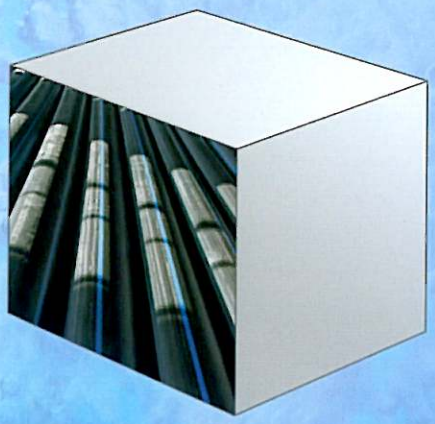
- سطح لایه‌بردای شده لوله را به همراه سطوح جوشکاری اتصال، توسط یک دستمال بدون پرز و آغشته به حلال استن به دقت تمیز نمائید.

- در صورت استفاده از گیره جوشکاری، نمونه لوله و اتصال را در گیره مخصوص ثابت نموده و در صورت عدم استفاده از گیره از جایگزینی مناسب لوله و اتصال نسبت به یکدیگر اطمینان حاصل نمائید.

- فیش‌های دستگاه جوش را به اتصال وصل نمائید و از صحت اتصال و ارتباط دستگاه با اتصال، اطمینان حاصل نمائید.

- به وسیله چشم الکترونیکی دستگاه جوش، بارکد اتصال را خوانده تا مرحله جوشکاری آغاز گردد. در صورت اعمال دستی زمان جوشکاری و خنک‌کاری، دقت نمائید، این مراحل به درستی انجام پذیرد.

- پس از پایان مراحل جوشکاری و خنک‌کاری گیره را باز نموده و با بررسی شاخص‌های جوش از صحت عملیات انجام شده، اطمینان حاصل نمائید.

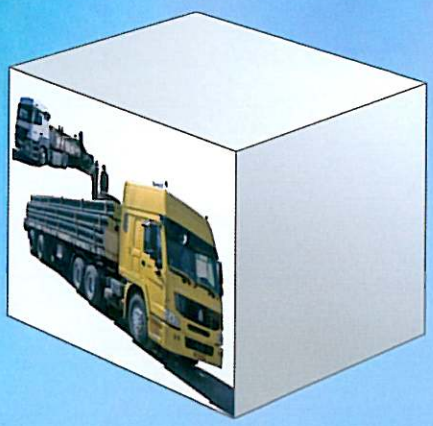


Water Supply Pipes

ElectroFusion Fittings

ANHAR ETTESAL MFG CO • ANHAR HAYAT KERMAN CO

ElectroFusion Welding Service



Transport Service

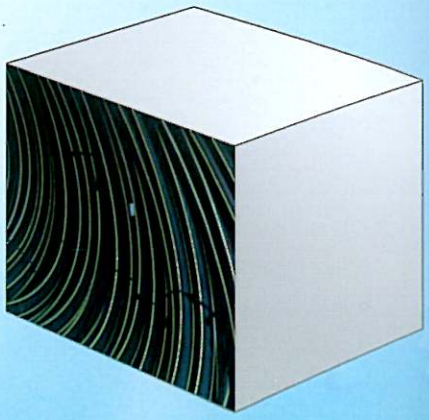
ANHAR ETTESAL MFG CO.

ANHAR HAYAT KERMAN CO.

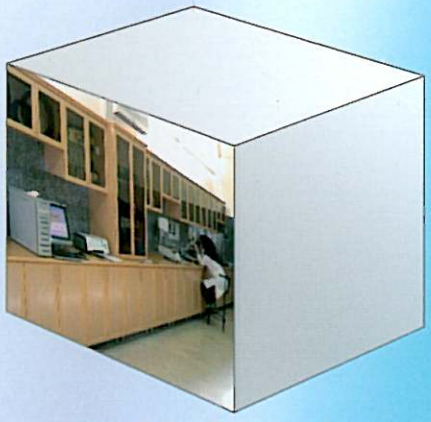
Piplines conveying water and energy are the world's lifelines. Just like the veins in the human body, they gurantee that warmth, fules and life bringing fluids reach their recipients an important contribution to the overall quality of human life.

Anhar hayat co. and anhar ettesal co., according to abave mentioned view, inform you our aims:

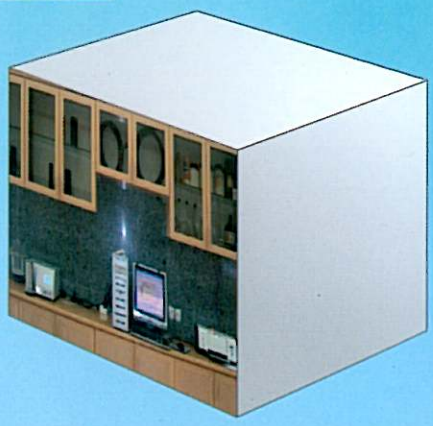
- High guality
- Customer service
- Research and development



Gas Transfer Networks



Quality Control



Quality Service

PE PIPE & FITTING

ANHAR ETTESAL MFG CO • ANHAR HAYAT KERMAN CO

P E P I P E & F I T T I N G

بیمه ایران استاندارد ایران S.T.E CO. ISO 9001-2000

دفتر مرکزی: تهران، خیابان گاندی، خیابان پنجم، پلاک ۲۴، واحد ۳ • تلفن: ۸ - ۸۸۶۶۰۳۷۵ • فکس: ۸۸۶۷۳۲۵۷

کارخانه: کرمان، شهرک صنعتی خضراء، بلوار یاسمن، خیابان ششم • تلفن: ۸ - ۰۳۴۱۳۴۲۰۱۱۷ • فکس: ۰۳۴۱۳۴۲۰۰۳۸

Head Office: Unit 3 , No. 24 , 5 th St. Gandi Ave., Tehran-Iran • Tel.: +9821 88660375-8 • Fax:+9821 88673257

Factory: 6th St., Yasaman Blv.,Khazra Industrial town, Kerman-Iran • Tel.: +98341 3420117-8 • Fax:+98341 3420038

website: www.anhargroup.com • e-mail: info@anhargroup.com