

Thinking For Creating, Creating For Story



مپ الوهر

اهداف

تولید محصولات آلومینیومی داری المانهای فنی و ظرافتهای خاص می باشند. متاسفانه عدم درک متقابل تولید کننده و مصرف کننده منجر به روابط غیر شفاف و عدم هماهنگی و در نتیجه باعث اتلاف زمان، سرمایه و سوء تفاهم بین آنها می شود.

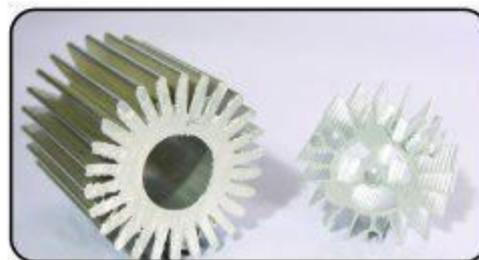
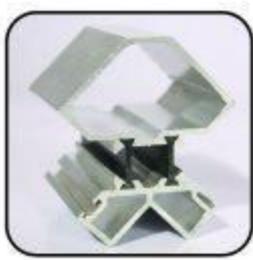
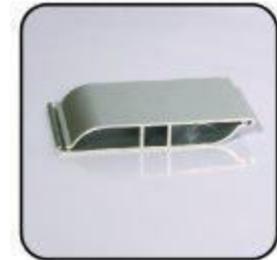
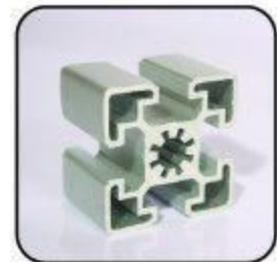
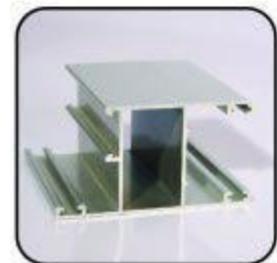
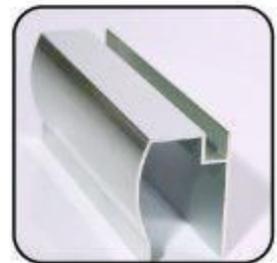
شرکت آلوم طرح پاسارگاد در سال ۱۳۸۷ به ثبت رسمی رسیده و از سال ۱۳۸۹ آغاز به فعالیت در زمینه مهندسی فروش آلومینیوم نموده است. در این راستا، این شرکت با بهره گیری از نیروهای متخصص، باتجربه و تحصیل کرده به ویژه در صنایع و علوم مرتبط با صنعت آلومینیوم و حسابداری صنعتی، با همکاری افراد خوش نام و صاحب سبک در صنعت آلومینیوم تلاش زیادی بر کاهش اتلاف انرژی داشته که این نکته کاهش قیمت تمام شده محصول تولیدی را به دنبال خواهد داشت.

نوع فعالیت در این عرصه به گونه ای است که تیم مهندسی فروش به منظور افزایش کیفیت محصول نهایی و کاهش قیمت تمام شده، ایفای نقش میکند.

هم چنین تیم طراحی مقاطع پروفیل و مجموعه های پروفیلی با استفاده از نرم افزارهای طراحی و نقشه کشی آنچه را که در اندیشه مشتریان است با ابتکار، مهارت و خلاقیت به محصول تبدیل می کند. این پروسه تا مرز شیبه سازی خروجی مقطع از قالب با استفاده از نرم افزارهای 3D و روشهای نوین مهندسی همزمان در چارچوب این شرکت به عنوان اولین و تنها شرکت ابداع کننده این روش در ایران پیش می رود.

طراحی و تولید انواع پروفیل های اختصاصی آلومینیوم

- **صنعت برق و الکترونیک:** هیت سینک، فریم مهتابی، فریم پانل سولار سل، فریم LED، قفل چراغ و ...
- **صنعت هواساز و تهویه مطبوع:** فریم سردخانه، قوطی مثلثی، ریل بالا، ریل پایین، فریم دستگاه هواساز شامل پنچ خم، سپری، دمپر، دریچه های هوا، قطره گیر و ...
- **صنعت خودرو سازی و ماشین سازی:** رکاب خودرو، دستگیره اتوبوسی، فریم دستگاههای CNC، فریم دستگاه چاپ و بسته بندی، آنتن هواپیما و ...
- **صنعت دکوراسیون و تاسیسات ساختمانی:** نرده های راه پله، تراس پارتیشن، فریم آسانسور، دستگیره آسانسور، فریم در باز کن، لوله های رادیاتور و حوله خشک کن و ...
- **صنعت نفت، گاز و پتروشیمی:** گسگت های آلومینیومی، مبدل های حرارتی، انتقال مایعات گوگردی و ...





Thinking For Creating, Creating For Story

خواص و کاربرد های آلیاژ ۶۰۶۳

قابلیت جوشکاری خوب، مقاومت به خوردگی و جلوه آنودایز بسیار خوب و قابلیت ماشین کاری متوسط از خصوصیات این آلیاژ است.

به صورت مفتول، میله، لوله، نرده، مقاطع اکسترودی و پروفیل در ساخت در و پنجره، قطعات ساختمانی، لوازم آشپزخانه، لوله های آبیاری، ورق های آجدار برای پوشش سقف ها، قطعات معماری اکسترود شده و سقف های کاذب، کف کامیون و تریلر استفاده می شود.

خواص شیمیایی آلیاژ ۶۰۶۳

نام آلیاژ	عناصر تشکیل دهنده (درصد وزنی) Chemical composition (mass%)									دیگر عناصر	
	Mn	Cu	Fe	Si	Mg	Cr	Zn	Ti	هر کدام	مجموع	
6063	≤0.1	≤0.1	≤0.35	0.6-0.2	0.9-0.45	≤0.1	≤0.1	≤0.1	≤0.05	≤0.15	

خواص فیزیکی تیپیک آلیاژ ۶۰۶۳

نوع عملیات حرارتی	مدول الاستیک کششی	مدول الاستیک برشی	حد جامد	حد مذاب	گرمای ویژه	ضریب انبساط حرارتی خطی در دمای ۲۰-۱۰۰ C	چگالی	مقاومت الکتریکی	هدایت حرارتی	هدایت الکتریکی
	E Gpa	G Gpa	T °C	T °C	Cp J.kg.k	α μm.m.k	ρ g cm	R nΩm	λ w.m k	%IACS
6063-O	68.3	25.8	615	655	900	23.4	2.69	30	126	58
6063-T1	68.3	25.8	615	655	900	23.4	2.69	35	112	50
6063-T5	68.3	25.8	615	655	900	23.4	2.69	32	121	55
6063-T6 ,T83	68.3	25.8	615	655	900	23.4	2.69	33	116	53

Thinking For Creating, Creating For Start

مسته الوهر

فین تیوب (Fin Tube)

در صنایع مختلف مانند صنایع نیروگاهی، نفت و گاز، پتروشیمی، صنایع فلزی و کانی، صنایع بهداشتی و غذایی و دیگر صنایع نیاز به تجهیزاتی برای سرمایش و گرمایش در موارد مختلف وجود دارد. برای ساخت تجهیزات مانند رادیاتورها، مبدلها و کندانسورها، نیاز به لوله هایی است که سیال خنک شونده از داخل آنها عبور کند.

فین تیوب ها لوله های پره داری هستند که هدف عمده و مهم فین دار و متخلخل نمودن سطح آنها ایجاد سطح گسترده تری حدوداً ۲۰ تا ۳۰ برابر سطح بیشتر برای تبادل حرارتی بوده در نتیجه آن حجم مبدل ها و همچنین صرفه اقتصادی و راندمان فرآیند بسیار افزایش می یابد.

این لوله ها نه تنها با کاهش مصرف انرژی باعث بهبود انتقال حرارت می گردند بلکه از مشکلاتی نظیر تجمع رسوب در لوله ها جلوگیری و ایجاد حرکت طغیانی سیال درونی و افزایش سرعت انتقال و در نهایت کاهش حرارت در کوتاهترین زمان را سبب می شوند.

هر فین تیوب از دو بخش تشکیل می شود که تیوب داخلی معمولاً گرد است و از جنس هایی از قبیل مس، برنج، کربن، استیل و سایر فلزاتی است که بسته به نوع سیال بتواند دما، فشار و خوردگی را تحمل کند. لوله مذکور داخل یک لوله آلومینیومی قرار گرفته که ضریب حرارتی بالایی دارد و شکل دهی و ساخت آن نیز راحت است. این مجموعه داخل دستگاه فین زنی شده و با عملیات مکانیکی و شکل دهی سرد، فین زنی لوله صورت می گیرد.



Thinking For Creating, Creating For Story



آلوم
تارح

حوزه اصلی فعالیت شرکت آلوم طرح پاسارگاد

- طراحی و نقشه کشی پروفیل های اختصاصی با نرم افزارهای طراحی
- طراحی و سفارش ساخت انواع قالب های اکستروژن به روش CAD/CAM با استفاده از فرز CNC و وایرکات CNC و شبیه سازی (SIMULATION)
- سفارش و تولید انواع مقاطع آلومینیومی اختصاصی
- رنگ آمیزی الکترواستاتیک دکورال و آنودایزینگ
- ساخت ماشین آلات اکستروژن آلومینیوم (پرس، کوره، میز بافر، کوره ایجینگ و...)
- ساخت ماشین آلات اکستروژن قلع
- ساخت ماشین آلات اکستروژن سرب
- مشاوره و نظارت بر طرحهای صنعتی وابسته به آلومینیوم

شرکت آلوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش
کوچه آذرشب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹
✉ info@atpasargad.com
🌐 www.atpasargad.com
📍 alomtarh.pasargad
✉ @atpasargadco

طراحی و سفارش ساخت انواع قالب های اکستروژن به روش CAD/CAM با استفاده از فرز CNC و وایرکات CNC و شبیه سازی (SIMULATION)

چنانچه فرایند تولید پروفیل آلومینیومی را به ۴ بخش عمده : ۱ - قالب ؛ ۲ - بیلت ؛ ۳ - پرس و ۴ - عملیات تکمیلی تقسیم کنیم، همه این بخشها از درجه اهمیت یکسان برخوردار می باشند. ساخت قالب به لحاظ دقت در ابعاد و طراحی مناسب، همچنین به لحاظ استحکام و طول عمر، نقش تعیین کننده ای در کیفیت پروفیل آلومینیوم و همچنین کاهش قیمت تمام شده پروفیل خواهد داشت. به منظور نیل به این هدف مهم این شرکت سازنده قالب به روش CAD/CAM اقدام به طراحی و ساخت قالب های اکستروژن پروفیل آلومینیوم نموده است.

روش ساخت قالب

۱ - روش سنتی

۲ - روش CAD/CAM (COMPUTER-AIDED DESIGN/COMPUTER AIDED MANUFACTURING)

در روش CAD/CAM عملیات ساخت قالب اکستروژن به ترتیب فرایند به سه بخش تقسیم می شود:

۱) طراحی پروفیل با استفاده از نرم افزار های طراحی و نقشه کشی

۲) طراحی قالب اکستروژن و شبیه سازی خروجی پروفیل با استفاده از نرم افزارهای شبیه سازی

۳) ساخت سخت افزاری قالب اکستروژن با استفاده از ماشین آلات CNC

مزایا و معایب روش CAD/CAM

مزایا: دقت با تolerانس برابر تolerانس ماشین آلات CNC می باشد.

در صورت تکرارپذیری امکان کپی مجدد بدون خطای انسانی مقدور می باشد.

در صورت تکرار پذیری زمان طراحی در پروسه ساخت قالب حذف می شود.

به دلیل شبیه سازی در نرم افزار و تست خروجی پروفیل قبل از ساخت، نیاز اصلاح بسیار پایین است.

به دلیل استفاده از CNC کیفیت پروفیل آلومینیوم و قالب اکستروژن به مراتب بالاتر می رود.

در صورت نیاز به اصلاح، قالب آسیب کمتری می بیند و راحت تر می توان آن را اصلاح نمود.

عمر قالب بالاتر است.

معایب: قیمت بالاتر در تعداد کم

زمان ساخت بیشتر

شرکت آگوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش

کوچه آذرشعب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹

✉ info@atpasargad.com

🌐 www.atpasargad.com

📷 alomtarh.pasargad

✉ @atpasargadco



Thinking For Creating, Creating For Story

خواص عملیات حرارتی آلیاژ ۶۰۶۳

نوع عملیات حرارتی	دما (سانتیگراد)	زمان (ساعت)	نحوه سرد شدن
آنیلینگ	415	2-3	با سرعت ۲۸°C در ساعت از دمای ۱۵ تا ۲۶۰°C سرد شود
انحلال سازی	520	-	-
T5	182 یا 205	1	-
T6	175	8	-

خواص مکانیکی تیپیک آلیاژ ۶۰۶۳

این خواص به صورت تیپیک عنوان شده است و در حالت های مختلف تولید و در ضخامت های مختلف تغییراتی در آن حاصل می شود.

نوع عملیات حرارتی	استحکام کششی (Mpa)	استحکام تسلیم (Mpa)	درصد ازدیاد طول	سختی ^(۱) (HB)	استحکام برشی (Mpa)	استحکام خستگی ^(۲) (Mpa)
O	90	48	-	25	69	55
T1	152	90	20	42	97	62
T4	172	90	22	-	-	-
T5	186	145	12	60	117	69
T6	241	214	12	73	152	69
T83	255	241	9	82	152	-
T831	207	186	10	70	124	-
T832	290	26	12	95	186	-

توضیحات: (۱) نیروی ۵۰۰ kg و قطر ساچمه ۱۰ mm
(۲) درسیکلهای ۵ × ۱۰^۴ و تست تیپ مور R.R

منبع: کتاب آلومینیوم و آلیاژهای آن (ترکیب شیمیایی، خواص مکانیکی و شرایط عملیات حرارتی) پدید آورنده: جواد قربانیان و حسین سراجیان، چاپ اول

شرکت آلوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش
کوچه آذرشعب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹
✉ info@atpasargad.com 🌐 www.atpasargad.com
📍 alomtarh.pasargad ✈ @atpasargadco

Thinking For Creating, Creating For Start



مطرح الومتار

طراحی و تولید پروفیل انواع فریم دستگاه های هواساز شامل ۵ خم، سپری، پره دمپر، دریچه های هوا، قطره گیر و پروفیل های آلومینیومی اولترامیدی توسط این گروه صنعتی تولید می گردد. همچنین تیم فنی مهندسی شرکت با استفاده از تکنیک مهندسی همزمان و مهندسی فروش ایده های جدید را در جهت رضایت و ایجاد وجه تمایز برای برندهای برتر در اختیار مشتریان قرار می دهد. به منظور نیل به این هدف و تولید این مقاطع، اقدام به طبقه بندی درجه کیفیت محصول با قیمت های متفاوت نمودیم تا مشتریان محترم امکان انتخاب کیفیت و قیمت مورد نظر خود را متناسب با مصرف خود داشته باشند.

درجه پروفیل	مواد اولیه	پوشش
★	آلومینیوم ذوب مجدد	ندارد
★★	آلومینیوم ذوب مجدد	آنودایز ۸ میکرون
★★★	آلومینیوم ذوب مجدد	رنگ پودری
★★★★	۶۰۶۳ فابریک ایرالکو	آنودایز ۱۲ میکرون
★★★★★	۶۰۶۳ فابریک ایرالکو	براش و آنودایز رنگی
★★★★★	۶۰۶۳ فابریک ایرالکو	پولیش و آنودایز براق (طرح استیل)

شرکت آلوم طرح پاسارگاد

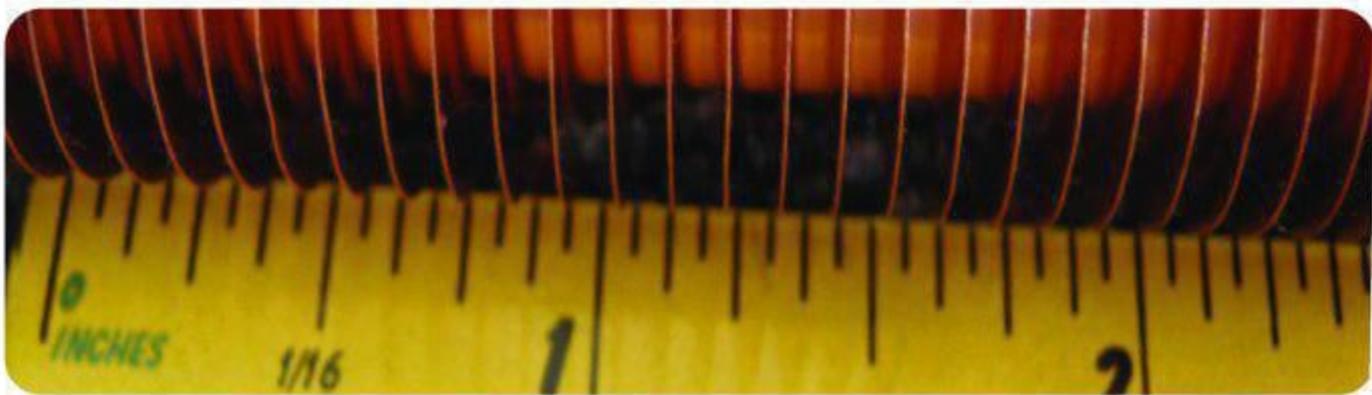
تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش
کوچه آذرشعب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹
 ✉ info@atpasargad.com 🌐 www.atpasargad.com
 📍 alomtarh.pasargad 📧 @atpasargadco

Thinking For Creating, Creating For Start



مپ الومtarh

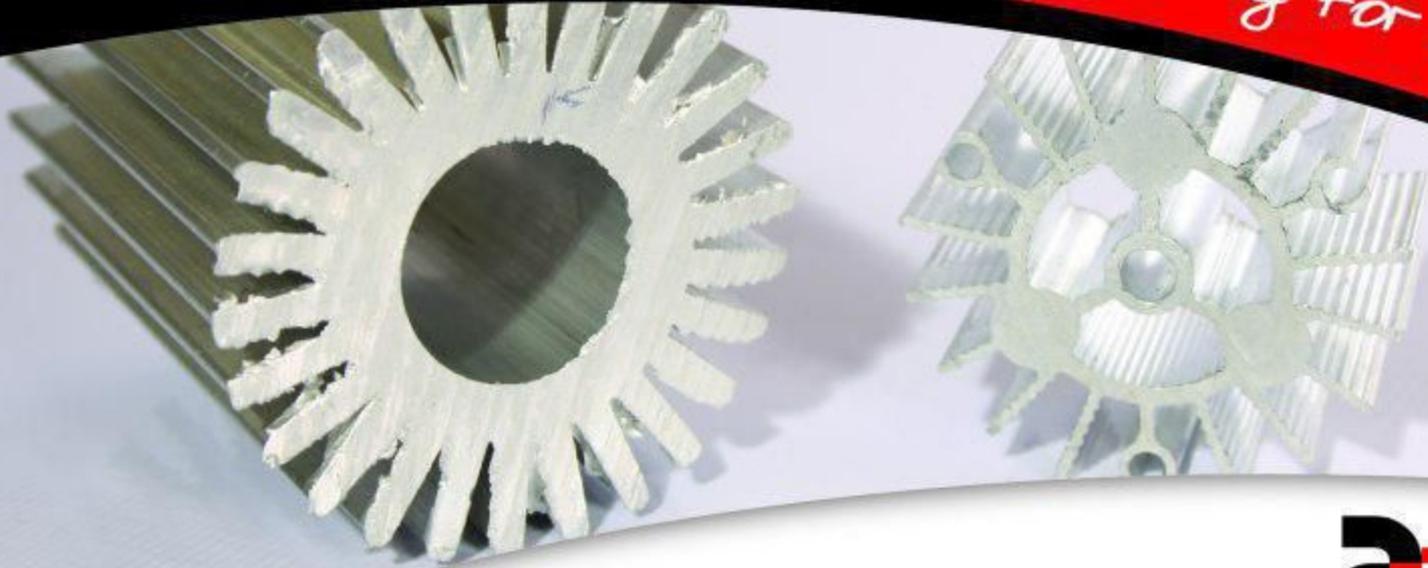
فین می تواند به صورت اکستروژن، پیچشی و یا صفحه ای باشد. قطر لوله آکو مینیوم پس از عملیات اکستروژن تعیین کننده نوع آرایش و چیدمان دیسک می باشد. اندازه قطر فین تیوب ها معمولاً $\frac{1}{4}$ ، $\frac{3}{8}$ ، 1 ، $1\frac{1}{4}$ و 2 اینچ می باشد که ۹۵٪ جنس کاربردها با استفاده از لوله ۱ اینچ می باشد. تعداد فین ها بعد از عملیات فین زنی می تواند از ۸ تا ۱۲ PPI (تعداد فین در هر اینچ) باشد. طول لوله ها از ۱ تا ۱۲ متر و ضخامت هر فین نیز از ۱٪ تا ۳۵٪ اینچ می تواند متغیر باشد که این مقادیر وابسته به طراحی های مهندسی و خواسته مشتریان می باشد. جنس پره های ایجاد شده، محل مصرف، نوع سیال و نوع لوله توانایی مقاومت در برابر حرارت ۳۰۰ درجه سانتیگراد را دارد. انتخاب صحیح یک فین تیوب، در طول عمر و کارایی سایر بخشهای مرتبط بسیار حائز اهمیت است. خواص فیزیکی و مکانیکی مورد نیاز از فین با توجه به محدودیتهای طراحی، در انتخاب نوع فین تاثیر گذار و تعیین کننده است.



شرکت آکوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش
کوچه آذرشب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹
✉ info@atpasargad.com 🌐 www.atpasargad.com
📍 alomtarh.pasargad ✈ @atpasargadco

Thinking For Creating, Creating For Start



مسته
الوهر

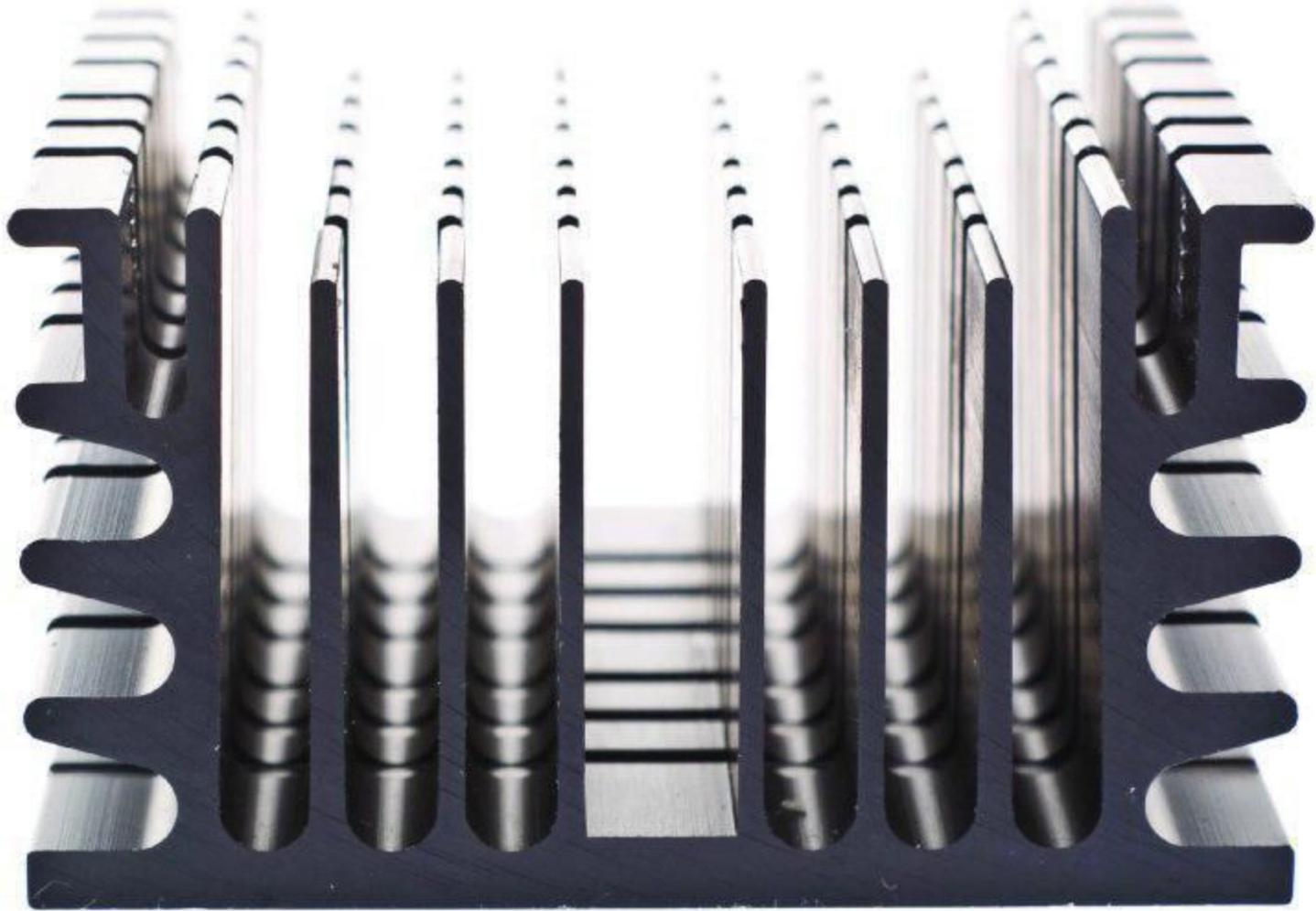
هیت سینک

هیت سینک (Heat sink) یک قطعه فلزی از جنس فلزهایی با رسانای گرمایی بالا مثل مس و آلومینیوم است که روی پردازنده ها یا چیپ ها مانند: (Motherboards) یا هر چیپ دیگری که در اثر پردازش اطلاعات گرما تولید میکند قرار داده می شود تا سطح تماس پردازنده و چیپست رو با محیط اطراف بیشتر کند و به پردازنده امکان دفع گرمای بیشتری را بدهد تا پردازنده بیشتر از حد استاندارد گرم نشود، معمولا بدنه Heat sink ها پره پره بوده مثل رادیاتور تا سطح تماس آن با محیط بیشتر شود و در بعضی جاها مثل CPU روی آن یک فن قرار داده می شود تا هوای گرم میان پره ها را خارج کند. در کل وظیفه هیت سینک تبادل حرارت (دفع گرما) است. موارد استفاده هیت سینکها عمدتاً در صنایع الکتریکی (لامپهای LED، پوسته موتورها و بردهای الکتریکی و ال ای دی پاور و CPU ...) می باشد. این در حالی است که فلز آلومینیوم به دلیل قابلیت اکسترود پذیری بالا و صافی سطح و رسانایی بالا گزینه ایده عالی برای ساخت هیت سینک می باشد.



Thinking For Creating, Creating For Story

آلوم
تارح



شرکت آلوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش

کوچه آذرشب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹

✉ info@atpasargad.com

🌐 www.atpasargad.com

📷 alomtarh.pasargad

✈ @atpasargadco



پروفیل های شیار دار آلومینیومی

معمولا در محیط های کارگاهی و صنعتی نیاز به فریم ، میز ، قفسه ، پایه و سایر محصولاتی از این قبیل است که به صورت آماده وجود ندارند و یا همه نیاز های کاربردی را به طور کامل رفع نمیکنند .یکی دیگر از مسائل موجود صرف زمان و هزینه برای یافتن محصول مناسب است که بتواند کلیه این نیاز ها را رفع کند. علاوه بر این امکان دارد که محصولات آماده خریداری شده از بازار بعد از گذشت مدت زمانی از چرخه تولید خارج شوند و برای یافتن و خرید دوباره یک فریم دقیقا به همان شکل در آینده دچار مشکل شویم.

پروفیل شیاردار صنعتی دارای طراحی های ویژه سطح و اتصالات مقطع در سایز های مختلف می باشند که با استفاده از یراق آلات اتصالات آنها با برش پروفیل ها طبق سفارش مشتریان امکان ساخت هرگونه فریم را دارا هستند. ساخت فریم و پایه های مختلف با این پروفیل ها بسیار آسان بوده و نیاز به تخصص خاص و یا ابزار پیچیده برای سر هم بندی ندارند . بنابراین می توان به هر طرحی به آسانی جامه عمل پوشاند.

استفاده از مواد اولیه فابریک و درجه ۱ ، قالب اکسترودی با فولاد مناسب و ساخت عالی، کنترل کیفیت هنگام تولید و مراحل بعدی تولید آن مانند بسته بندی و حمل مناسب ، این پروفیل ها را به یکی از با کیفیت ترین محصولات آلومینیومی تبدیل کرده است . دارای حداقل پیچیدگی و تاییدگی در سطح مقطع و طول می باشند و با توجه به ویژگی های آلیاژ ۶۰۶۳ دارای سختی بالا ، خواص مکانیکی مناسب و جلوه آلودایز خوب و خاصیت ماشین کاری و سوراخکاری هستند. این پروفیل ها استحکام و قابلیت تحمل وزن بالا نیز دارند.

این پروفیل های مهندسی دارای سایز های مختلف سطح مقطع از سایز های پایین مانند سایز ۲۰×۲۰ میلیمتر ، برای فریم های کوچک و یا شاسی های کم استحکام، تا سایز های بزرگ ۴۵×۱۸۰ و ۹۰×۱۳۵ میلیمتر با استحکام و تحمل وزن بسیار بالا صورت می گیرد.



Thinking For Creating, Creating For Stay



آلوم تارح

اسمبل کردن پروفیل های شیار دار

پروفیل های شیاردار با یراق آلات به خصوص از قبیل پیچ ، مهره ، نبشی ، کرنر و ... اسمبل می شوند . علاوه بر این با نصب در پوش بر روی پروفیل و نبشی و همین طور استفاده از نوار های طولی بین شیار ها می توان ظاهر کار را زیباتر نمود. امکان نصب چفت ، دستگیره ، لولا ، مفصل و پایه تنظیم نیز بر روی فریم های ساخته شده وجود دارد. می توان از ورق های استیل ، پلی کربنات ، MDF و ... برای پوشش صفحات استفاده کرد که به طور کلی این محصول منحصر به فرد آلومینیومی را از هر نظر انعطاف پذیر می سازد. در صورتی که نیاز به ساخت سطح مقطع خاص و ویژه ای بود که جزو محصولات متداول پروفیل شیار دار نباشد



شرکت آلوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهار باغ، چهار باغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش
کوچه آذرشعب، طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳ تلفکس: ۴۶۰۴۸۴۴۷ - ۴۶۰۴۸۴۴۹
✉ info@atpasargad.com 🌐 www.atpasargad.com
📍 alomtarh.pasargad 📧 @atpasargadco

جدول محصولات

محصول	محدوده ضخامت (mm)	عرض (بهنا) (mm)	طول (mm)	قطر داخلی (mm)	قطر خارجی (mm)	آلیاژ	وزن (kg)
ورق ساده	0.15-04	500-1250	300-3000	-	-	1xxx, 3xxx, 5xxx	-
	0.4-1						
	1 3 3 5						
ورق و کویل آجدار	0.8-5	1000-12000	500-4000 (ورق)	500 (کویل)	1100 (کویل)	1xxx, 3xxx, 5xxx, 8xxx	حداکثر 2200
کویل سیمانی	10-250	حداکثر 1250	حداکثر 3000	-	-	1xxx	-
	12-250						
	15-250						
	12-250						
کویل نورد گرم	7-10	1045, 1060, 1100, 1285, 1300	-	500	1100	1xxx, 3xxx, 6xxx	حداکثر 2200
کویل	0.15-0.4	1000-1250	150-400-500-600	حداکثر 1100	1100	1xxx, 3xxx, 8xxx	حداکثر 2200
	0.4-1						
	1-3						
	3-5						
نسمه	5-7	1045, 1060, 1100, 1285, 1300	-	600	-	1xxx-3xxx-5xxx-8xxx	حداکثر 2000
	0.15-0.4						
	0.4-1						
	1-3						
ورق فرمدرار سینوسی	0.15-0.4	838	500-12000	-	-	1xxx, 3xxx, 8xxx	-
	0.4-1						
	1-3						
	3-5						
ورق فرم دار دوزنقه ای	0.15-1.2	790	-	-	-	1xxx, 3xxx, 5xxx, 8xxx	-
		838					
ورق کامپوزیت نما	3-5	850-1250	500-3200	-	-	1xxx, 3xxx, 5xxx	-

شرکت آوم طرح پاسارگاد

تهران، جنت آباد، میدان چهارباغ شرقی، رمضان دوست شمالی، نبش کوچه

آدرشبه طبقه اول، واحد سه، زنگ ۳

تلفکس: ۴۹ ۰۴ ۸۴ ۴۹ - ۴۹ ۰۴ ۸۴ ۳۷

info@atpasargad.com

www.atpasargad.com

alomtarh.pasargad

@atpasargadco

محصولات نورد شده آلومینیومی حدود ۵۰ درصد از مصنوعات آلومینیومی را شامل می شود. عموماً به دو دسته ماریچ (کویل) و صفحه ای (پلیت) تقسیم میگردد. این محصولات حدود ۲۱ درصد در صنعت ساختمان، ۲۳ درصد صنعت حمل و نقل، ۱۰ درصد الکترونیک، ۲۲ درصد صنعت بسته بندی و ۲۴ درصد در سایر صنایع، مورد استفاده قرار می گیرد.



محصولات نورد شده و کاربرد های آن

کویل نورد گرم : صنایع قطعه ساز

پلیت نورد گرم : صنایع قطعه سازی، قالب سازی، صنایع سرمایشی و گرمایشی، صنایع الکترونیک

تسمه : صنعت ساختمان، سرمایشی گرمایشی، فن های آلومینیومی، لوله های چند لایه و انرژی

کویل : صنایع نفت گاز، پروشیمی (جهت ایزالاسیون) صنعت ساختمان (ساندویچ پنل)

ورق آجدار : صنایع خودروسازی و حمل و نقل، دکوراسیون داخلی (کف، راه پله و ...)

ورق ساده : صنایع ساختمان، لوازم خانگی و صنایع روشنایی

ورق های فرم دار (سینوسی و دوزنقه ای) : صنعت ساختمان (سقف، لوله ها و پوشش های دیوار)، صنایع سرمایشی و گرمایشی (کف و بدنه سرد خانه ها)

ورق های ترکیبی آلکونام : صنعت ساختمان (نما های ساختمان، جایگاه های پمپ بنزین، انواع پلها، ساختمان های خاص، پوشش داخلی تونل ها و راهرو ها، دکوراسیون داخلی ساختمان ها و ...)