



شرکت بابک مس ایرانیان



IBCCO

www.ibcco.midhco.com

دفتر تهران: شهرک غرب، بلوار دادمان، خیابان فخار مقدم، کوچه گلبرگ چهارم شرقی، پلاک ۱۲
کد پستی: ۱۴۶۸۹۳۶۳۸۱
تلفن مستقیم فروش: ۸۸۵۶۶۶۷۴ (۰۲۱) داخلی ۹۱۵ تا ۹۲۰ - ۹۱۰۷۰۸۰۰ (۰۲۱)
دفتر کرمان: بلوار جمهوری، ساختمان بانک پاسارگاد، شرکت میدکو، طبقه سوم، واحد ۳۰۳
تلفکس: ۳۲۴۷۰۸۴۸ (۰۳۴)
کارخانه: شهر بابک، کیلومتر ۲۳ جاده شهر بابک، مجتمع بابک مس ایرانیان
تلفن: ۳۱۴۹۹۹۹۹ (۰۳۴)
وبسایت: www.ibcco.midhco.com ایمیل: marketing&sales@ibcco.midhco.com

دانلود اپلیکیشن تخصصی لوله مسی از طریق
گوگل پلی یا اسکن QR کد زیر یا ارسال
عدد ۱ به شماره ۰۹۹۰۰۹۹۴۵۹۴





شرکت بابک مس ایرانیان

شرکت بابک مس ایرانیان (IBCCO) از شرکت‌های زیرمجموعه شرکت مادر تخصصی (هلدینگ) توسعه و صنایع معدنی خاورمیانه میدکو بوده که از سال ۱۳۸۹ فعالیت خود را آغاز نموده است. این شرکت از جدیدترین خط تولید لوله مسی به روش Cast & Draw (چهارمین خط راه‌اندازی شده جهان) با ظرفیت نامی ۱۲۰۰۰ تن در سال و همچنین پیشرفته‌ترین تکنولوژی تولید کاتد، به روش تانک بیولیچینگ (اولین خط راه‌اندازی شده به این روش در دنیا) با ظرفیت نامی سالانه ۵۰۰۰۰ تن، بهره‌مند می‌باشد.

کارخانه لوله مسی

تکنولوژی ریخته‌گری این روش از شرکت UPCAST فنلاند و تجهیزات کشش از شرکت ASMAG اتریش خریداری شده‌اند. در نتیجه این کارخانه توانایی تولید لوله مسی با بهترین کیفیت و مطابق استانداردهای روز دنیا به ویژه ASTM B68، ASTM B75، ASTM B280، EN 1075، EN 12735 و JIS H3300 را جهت تأمین نیازهای داخلی و خارجی دارا می‌باشد. با تغییرات تکنولوژیکی ایجاد شده در روش Cast & Draw فرایند تولید لوله مسی کوتاه‌تر شده و ضمن کاهش زمان تحویل کالا، محصول با قیمت مناسب‌تری عرضه می‌شود.

فرایند تولید در این کارخانه شامل سه بخش اصلی تولید شاه لوله (Mother Tube) به روش ریخته‌گری عمودی (رو به بالا-Up Cast)، تولید لوله با قطر دلخواه توسط دستگاه‌های کشش و شکل‌دهی، و نهایتاً آنیل محصول توسط کوره آنیل براق می‌باشد.

واحد کنترل کیفیت

آزمایشگاه کنترل کیفیت این شرکت به منظور حفظ، ارتقاء و بهبود مستمر کیفیت محصولات به عنوان یک واحد مستقل فعالیت می‌کند و با در اختیار داشتن تجهیزات دقیق آزمایشگاهی، محصولات را با بالاترین سطح کیفی و مطابق استانداردهای روز دنیا به دست مشتریان خود می‌رساند.

از جمله آزمایش‌های انجام شده می‌توان به موارد زیر اشاره نمود:

- آنالیز شیمیایی (آنالیز عنصری، اکسیژن و هیدروژن)
- متالوگرافی
- آزمون خمکاری و Expand
- آزمون جریان گردابی (Eddy Current)
- آزمون سختی سنجی
- آزمون کشش
- کنترل ابعادی
- کنترل کیفیت سطحی

سختی، Vickers	اندازه دانه، µm	مینی‌م از دیاد طول نسبی، %	مینی‌م استحکام کششی، Mpa	حالت آنیل (Temper)	نامگذاری	استاندارد
-	Min ۴۰	۴۰	۲۰۵	Soft Anneal	C۱۲۲۰۰ (Cu-DHP)	ASTM
-	Max ۴۰	۴۰	۲۰۵	Light Anneal		
-	-	-	۲۵۰	Hard (drawn)		
(HV۰)(۴۰ to ۷۰)	-	۴۰	۲۲۰	Anneal	CW۰۲۴A (Cu-DHP)	EN
(HV۰)(Min ۱۰۰)	-	۳	۲۹۰	Hard		
	۱۵ to ۴۰	۴۰	۲۱۰	Soft Anneal		
	۲۰ to ۶۰	۴۰	۲۲۰	Light Anneal		
Max ۶۹	۲۵ to ۶۰	۴۰	۲۰۵	Soft Anneal	C۱۲۲۰ (Cu-DHP)	JIS
Max ۷۳	Max ۴۰	۴۰	۲۰۵	Light Anneal		
Min ۱۰۰	-	-	۲۱۵	Hard		

مشخصات فنی



آلیاژ DHP حاوی ppm ۴۰۰-۱۵۰ فسفر (۰/۴۰-۰/۱۵ درصد وزنی) بوده که دارای قابلیت خمکاری، کشش، جوشکاری، هدایت حرارتی بالا، مقاومت بالا در برابر خوردگی و تردی هیدروژنی می‌باشد.

فشار قابل تحمل سایندهای پیر مصرف	فشار قابل تحمل در دمای ۳۷,۷ °C، بار		تلا رانس ضخامت، میلیمتر	ضخامت ، اینچ (میلیمتر)	تلا رانس میانگین، میلیمتر	قطر خارجی واقعی، اینچ (میلیمتر)
	کشیده شده (Drawn)	آنیل شده (Annealed)				
شاخه	۱۶۸	۹۸	±۰/۰۶	۰/۰۳۰(۰/۷۵)	±۰/۰۵	۱/۴(۶/۳۵)
	۱۰۹	۶۴	±۰/۰۶	۰/۰۳۰(۰/۷۵)	±۰/۰۵	۳/۸(۹/۵۲)
	۸۱	۴۷	±۰/۰۶	۰/۰۳۰(۰/۷۵)	±۰/۰۵	۱/۲(۱۲/۷)
پنکیک (کلاف)	۶۴	۳۸	±۰/۰۶	۰/۰۳۰(۰/۷۵)	±۰/۰۵	۵/۸(۱۵/۸۷)
	۵۳	۳۱	±۰/۰۶	۰/۰۳۰(۰/۷۵)	±۰/۰۶	۳/۴(۱۹/۰۵)
کوئل	۳/۱۶	۳/۴	۰/۰۱۳	۰/۰۵۶	۱۵	۳۰
	۴/۷۶	۱۹/۰۵	۰/۳۳	۱/۴۲	۵۰	
شکل	اینچ	۳/۸	۱-۱/۸	۰/۰۱۳	۰/۰۵۹	۲/۵
	میلیمتر	۹/۵۲	۲۸/۵۷	۰/۳۳	۱/۵	۶
قطر خارجی	از	۱/۴	۷/۸	۰/۰۱۶	۰/۰۵۶	۱۵
	تا	۶/۳۵	۲۲/۲۲	۰/۴	۱/۴۲	۳۰
ضخامت	از	۳/۱۶	۳/۴	۰/۰۱۳	۰/۰۵۶	
	تا	۴/۷۶	۱۹/۰۵	۰/۳۳	۱/۴۲	
طول (متر)	از					
	تا					