

شرکت نورد لوله و پوشش
نیزار



Neyzar
Pipe & Coating Company

معرفی شرکت نورد لوله و پوشش نیزار

شرکت نورد لوله و پوشش نیزار در زمینی به وسعت ۳۷ هکتار در سال ۱۳۹۳ تاسیس گردید. ساخت واحداث کارخانه تولید اسپیرال و پوشش داخلی و خارجی لوله ها به طور همزمان با بهره گیری از دانش روز طبق آخرین استانداردهای بین المللی به دست متخصصین داخلی و خارجی از سال ۱۳۹۵ جهت تولید انواع لوله های فولادی از سایز ۲۰ الی ۱۲۰ اینچ، پوشش خارجی خطوط لوله Bituseal/Bitumen/PU/3LPP/3LPE/FBE از سایز ۲۰ الی ۱۲۰ و پوشش داخلی اپوکسی دو جزئی (بدون حلال)، پلی اورتان و سیمانی از سایز ۸ الی ۱۲۰ اینچ آغاز گردید. این مجموعه با تکیه بر اصل مشتری مداری، سیستم مدیریت کیفیت ISO 9001 (2015) را سرلوحه عملکرد خود قرار داده است.

کارخانه پوشش لوله با گسترش روز افزون خطوط لوله انتقال نفت، گاز، پتروشیمی و آب و روش های محافظت این خطوط در مقابل پدیده خوردگی پا به عرصه تولید نهاد و در همین راستا با بهره گیری از مجهزترین ماشین آلات امکان اعمال انواع پوشش ضد خوردگی لوله های فولادی را بر اساس آخرین استانداردهای بین المللی دارا می باشد.



پیام مدیرعامل

شرکت نورد لوله و پوشش نیزار در نظر دارد در راستای تبدیل شدن به یکی از برترین برندهای سطح کشور در حوزه تامین نیازهای مشتریان در مبحث آبرسانی، نفت و گاز؛ با بهره گیری از استانداردهای روز دنیا؛ نظام کیفیت را به صورت یک مدیریت یکپارچه از محل تامین کالا تا مصرف کننده نهایی آن استقرار دهد. بدین منظور اهداف ذیل را تعریف نموده است.

- شناسایی نیازها و انتظارات حال و آینده مشتریان داخلی و خارجی.

- تلاش همه جانبه در جهت کاهش بهای تمام شده محصول با کیفیت.

- حفظ؛ نگاهداشت و ارتقا، آگاهی و مهارت نیروی انسانی در تمامی حوزه ها

- نیل به تعالی سازمانی از طریق مدیریت بهینه آموزش و جلب مشارکت حداکثری کارکنان و ذینفعان.

- مدیریت ایمنی و سلامت کارکنان و کوشش همه جانبه و حذف ریشه ای کامل علل بالقوه حوادث و خسارات به محصول.

- کاهش؛ حذف و جلوگیری از نشر آلودگی و حفظ جنبه های زیست محیطی در ابعاد خاک؛ آب؛ هوا و فاضلاب.

- ترویج نظام کنترل کیفیت جامع ارزش و فرهنگ کار؛ محصول و انرژی.

امید است با توجه به اهداف بالا و نیز با باور قلبی بتوانیم خدمات ارزنده ای در جهت پشبرد کشور و رضایت مشتریان ارائه دهیم.



مزایای لوله اسپیرال

تاریخچه استفاده از لوله های انتقال به هزاران سال پیش که چینی ها به وسیله ساقه های بامبو آب را انتقال میدادند بر میگردد . در سال ۱۸۰۴ اولین بار در ایالات متحده آمریکا از لوله های چدنی برای این کار استفاده شد و با پیدایش و رشد تکنولوژی فولاد در ۱۸۵۵ که تولید فولاد به روش بسمر آغاز گردید موجب تحول صنعت لوله سازی شد. و تولید لوله که تا آن زمان با روش رول فرمینگ و با طول ۱۰۲ تا ۲۰۴ متری بود به لوله های فولادی حدود ۹ متری که درز های آن با پرچ به هم دوخته میشد ارتقا پیدا کرد و به مدت ۵۰ سال مورد استفاده قرار گرفت. در سال ۱۹۳۲ با توسعه فناوری جوش الکتریکی ، جوشکاری درز لوله ها جایگزین پرچ کاری گردید . پس از آن صنعتگران لوله سازی در سالهای ۱۹۶۰ تا ۱۹۷۰ به فناوری ساخت لوله های اسپیرال دست پیدا کردند و امروز که حدود ۴۰ سال از پیدایش این نوع لوله ها میگذرد کاربرد این لوله ها با توجه به افزایش کیفیت مواد اولیه و جوشکاری بیش از پیش گردیده بطوریکه در بولتن های اخیر سهم ۵ درصدی از کل خطوط لوله که برابر لوله های درز مستقیم هستند را به خود اختصاص داده است. در این میان لوله های اسپیرال که با روش آفلاین (فرمینگ و جوشکاری جدا از هم) تولید می شوند ، به دلیل افزایش آشکار سرعت و کیفیت جایگاه ویژه ای دارند. این تکنولوژی متعلق به شرکت HOESCH MFD آلمان بوده و اکنون با گذشت چندین سال از ارائه این تکنولوژی این شرکت به W+k Industrial Technology تغییر نام داده و سهام آن متعلق به شرکت DANIELI ایتالیا می باشد. شایان ذکر است با وجود مرور زمان شرکتهای اندکی از این تکنولوژی بهره مند هستند. لوله های درز جوش مارپیچی امروز با توجه به مزایای فراوان فنی و اقتصادی که در ادامه این بحث به تشریح آن خواهیم پرداخت مورد تایید مراجع استاندارد مختلف نظیر AWWA ، ASME ، ANSI ، NACE ، API هستند و مصرف آن در اکثر کشورهای دنیا رو به افزایش میباشد.

تا قبل از سال ۱۳۷۸ لوله های انتقال در کشور منحصر به لوله های تولید شده به روش ERW و همچنین UOE میشد که عمدتاً در شرکت لوله سازی اهواز تولید میگردد. پس از آن با توجه ایجاد ظرفیت تولید لوله های اسپیرال در داخل کشور و همچنین با توجه به رشد بومی این صنعت استفاده از این لوله ها مورد توجه قرار گرفت و در تیر ماه ۱۳۸۱ کنفرانسی با عنوان " جایگاه لوله های درز جوش مارپیچی (SPIRAL) در صنایع نفت و گاز جهان و با حضور صاحب نظران ، کارشناسان و متولیان وزارت نفت و با حمایت شرکت های تولید کننده لوله و مواد اولیه برگزار گردید. در این کنفرانس خط انتقال گاز مسیر خانگیران - مشهد با طول ۸۰ کیلومتر و با سایز ۳۶ اینچ که با لوله های اسپیرال نصب و بهره برداری گردیده بود مورد بررسی قرار گرفت و نتیجتاً به تبع استانداردهای جهانی نظیر API استفاده از این نوع لوله در کشور ما با درج عبارت :

Helical seam SAW pipe (SPW pipe)

The following sentence shall be added to the existing clause:

This type of pipe is acceptable, in which case all the requirements indicated in this standard shall be applied.

در استاندارد IPS-M-PI-190 مورد تایید قرار گرفت و امروز که حدود ۱۲ سال از تایید این لوله ها میگذرد سهم عمده ای از مجموع حدود ۳۹۰۰۰ کیلومتر خط لوله صنعت نفت مختص به این لوله ها بوده است . این در حالی است که هیچگونه گزارشی مبنی بر حادثه که ناشی از کیفیت این لوله ها باشد گزارش نگردیده است.

حوزه فعالیت

- تولید انواع لوله فولادی (اسپیرال و ERW) در اندازه های ۲۰ الی ۱۲۰ اینچ با ظرفیت تولید ۱۵۰۰۰۰ تن

- انواع پوشش داخلی اندازه ۸ الی ۱۲۰ اینچ و پوشش خارجی ۲۰ الی ۱۲۰ اینچ و ظرفیت پوشش خارجی روزانه ۳۰۰۰ مترمربع دریک نوبت کاری و ظرفیت پوشش داخلی ۲/۷۰۰ متر مربع دریک شیفت

- انواع پوششهای داخلی و خارجی شیر آلات و اتصالات

- تولید مواد اولیه پوشش نوارویی و نوارزیری و پرایمر ، ظرفیت تولید نوار رویی و زیری ۱۰/۰۰۰ متر مربع روزانه و ظرفیت تولید پرایمر ۵/۰۰۰ لیتر روزانه

- تولید انواع گریدهای قیر ظرفیت تولید ۱۶۴/۰۰۰ تن سالیانه

ماموریت

ارائه بهترین خدمات در قالب حفظ سلامت و بهداشت محیط زیست و تامین رضایت مشتریان و طرفهای ذینفع و ارائه راه کارهای پیشبردی

چشم انداز

برتری در بین تولید کنندگان این صنعت با ارائه بهترین خدمات به مشتری با بالابردن کیفیت محصولات و بهبود فرآیند تولید و دستیابی به فناوریهای روز دنیا

پوشش لوله



تولید لوله



تولید قیر صادراتی



تولید مواد اولیه پوشش و عایق



لوله اسپیرال

COIL OPENER



PIPE END BEVELING



SPIRAL MILL



HYDROTESTER



PIPE REPAIR



OFFLINE UT



OFFLINE SAW



X-RAY



SKELP WELDING



FINAL INSPECTION



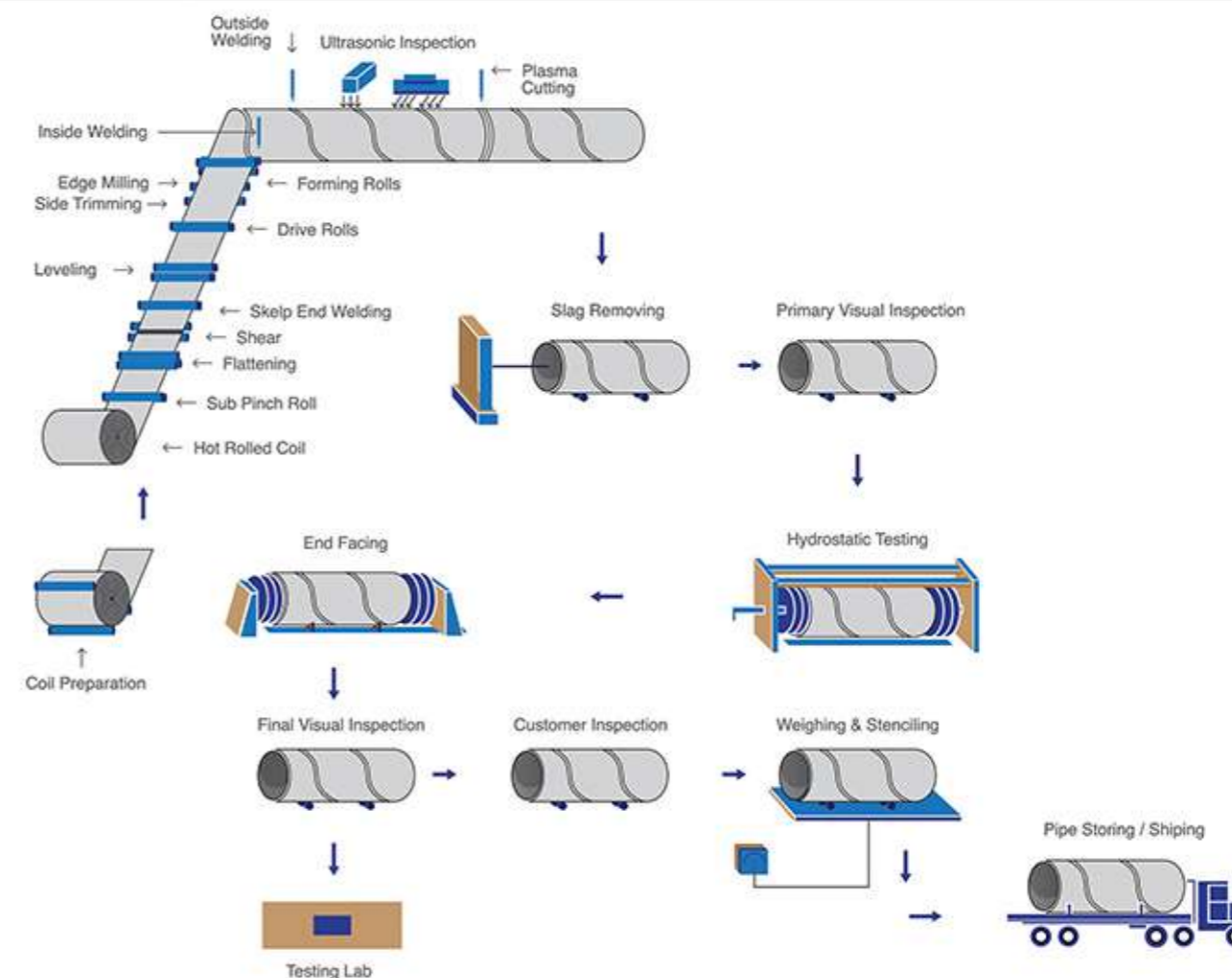
لوله های درزجوش مارپیچی یا اسپیرال به دلیل انعطاف در تولید با اقطار و ضخامت های مختلف مزایای بسیاری را برای طراحان و مشاوران خطوط لوله تامین می نماید. افزون بر این با توجه به اینکه در تولید این لوله ها از کویل های فولادی استفاده می شود، انتقال و دسترسی به مواد اولیه این محصول را نسبت به لوله های مشابه بسیار آسان تر نموده است.

البته همانطور که در دیاگرام ذیل مشخص شده میزان استفاده از لوله های اسپیرال در مقایسه با لوله های درز مستقیم در اقتصادهای پیشرو بیشتر مورد استفاده قرار گرفته است و بطور مثال در کشورهای نوظهور با اقتصاد ناپایدار حوزه CIS که شاخصه های اقتصادی کمتر مد نظر قرار می گیرد از لوله های درز مستقیم استفاده می گردد.

در بخش آب نیز با وجود رقبای بسیاری نظیر لوله های پلی اتیلن، چدنی، کامپوزیتی و پی وی سی همچنان در بخش اعظمی از پروژه های آبی، مخصوصا پروژه هایی که در معرض زلزله هستند و یا عوارض طبیعی و پستی و بلندی مسیر عبور لوله در آن باعث اعمال فشارهای طولی به لوله و اتصالات می گردد، لوله های فولادی ترجیح داده می شوند.

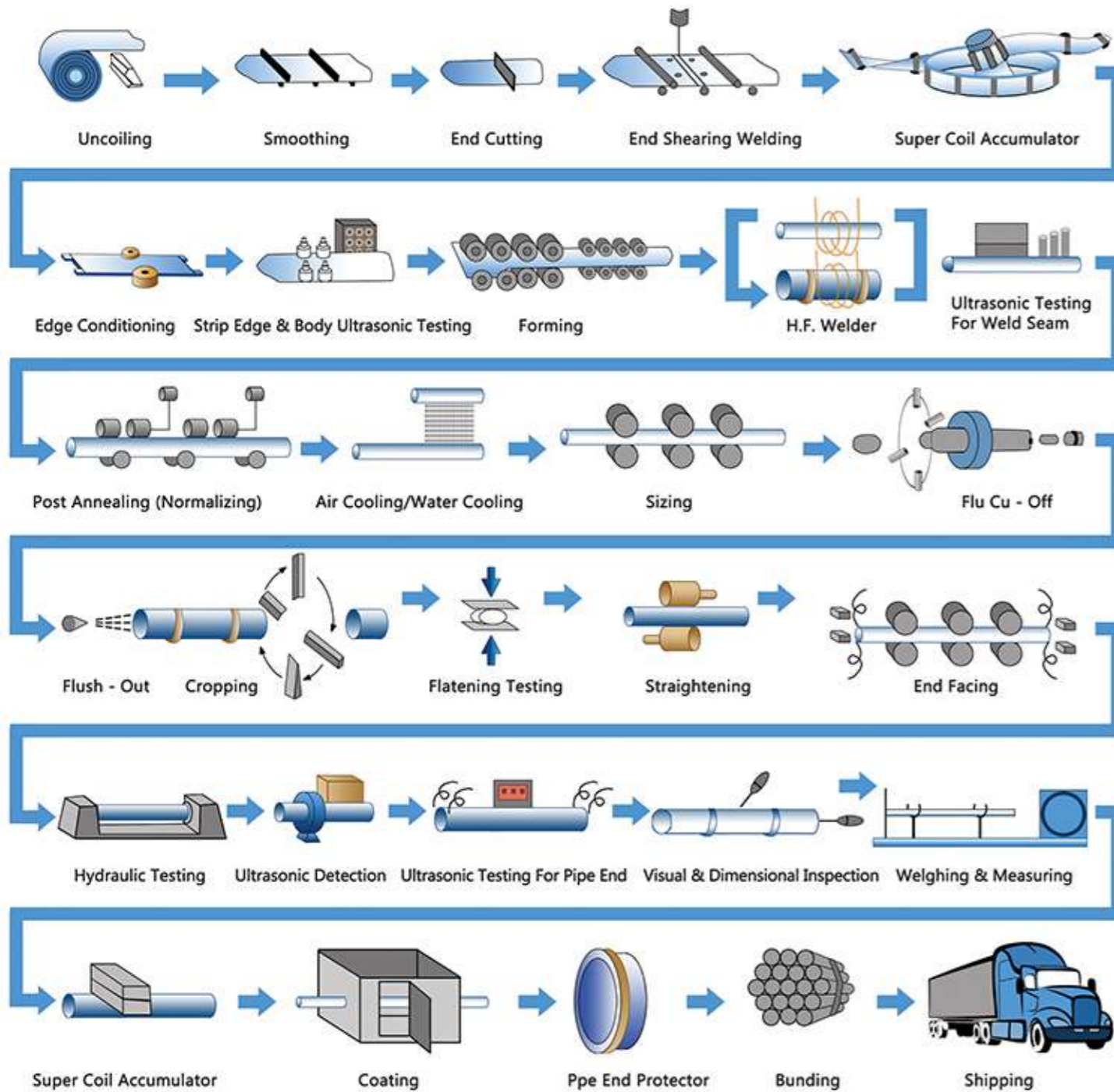
البته در طرح های آبی با توجه به نیاز به اقطار بزرگ، در صورت انتخاب لوله فولادی از طرف مدیریت پروژه، با توجه به محدودیت لوله های درز مستقیم که ماکزیمم تا قطر ۵۶ اینچ تولید میگردند، مسلما لوله های اسپیرال گزینه مناسب خواهند بود.

در جمع بندی میتوان گفت لوله های اسپیرال با توجه به مواردی که در بخش مزایای لوله اسپیرال ذکر شده است، میتواند جواب مسئله بسیاری کارشناسان، مدیران و مشاوران محترم احداث خط لوله باشد. لذا پیشنهاد می شود جهت آشنایی بیشتر بخش مزایای لوله اسپیرال و معرفی روش تولید لوله اسپیرال آفلاین حتما مورد مطالعه این عزیزان قرار گرفته و در صورت نیاز به اطلاعات بیشتر با واحد فنی مهندسی این شرکت تماس حاصل فرمایند



روش ERW (جوش القایی فرکانس بالا)

ERW Pipe Manufacturing Process



تولید لوله هایی با قطر خارجی ۱۰ الی ۶۱۰ میلیمتر با ضخامت ۰.۷ میلیمتر الی ۲۰.۶ میلیمتر از طول ۴ متر الی ۱۳ متر در یک پروسه پیوسته شامل فرمینگ، جوش القایی فرکانس بالا، سایزینگ، برش و بسته بندی و اعمال آزمونهای غیر مخرب و مخرب (بر حسب نیاز خریدار) از مشخصات این روش تولید است. دستور عملهای اجرایی بر اساس نکات فنی و الزامات تعیین شده در استانداردهای معتبر بین المللی (در زمینه مشخصات فنی مواد اولیه و فرآیند ساخت لوله و پروفیل) و مشخصات فنی خطوط تولید کارخانه تدوین گشته و در چهار گروه اصلی ذیل به کار گرفته می شوند :

استانداردهای ورق های نوردی طبق : DIN 1623-1 برای ورقهای سرد روغنی، API 5L و DIN EN 10025 برای ورقهای گرم. استانداردهای لوله های آب، گاز و صنعتی طبق : DIN 2440، DIN 2394-1، BS 1378، API 5L، BS 1139-1 استانداردهای کنترل کیفیت گالوانیزاسیون طبق : DIN EN 10240 / DIN 2444 استانداردهای قوطی های صنعتی و ساختمانی طبق : EN 10219-2 / DIN 2395-3



پوشش لوله پوشش های ضد خوردگی سطوح داخلی



تمیزکاری سطح جهت انجام پوشش داخلی



سالن پوشش داخلی

اتاق آماده سازی رنگ



انجام پوشش داخلی

نحوه تمیزکاری سطح لوله



انجام پوشش داخلی

پوشش اتصالات و سازه های فولادی لوله ای و غیر لوله ای



پوشش لوله

شرکت نورد لوله و پوشش نیزاز دامنه گسترده ای از تولیدات را در صنعت پوشش لوله و اتصالات فولادی عرضه می نماید . این شرکت بیش از ۱۵ نوع سیستم متنوع پوشش لوله و اتصالات فولادی و خدمات مرتبط را در اختیار مشتریان محترم قرار می دهد که در گروه های زیر طبقه بندی می شود :

پوشش های ضد خوردگی سطح خارجی

۱		شستشوی لوله قبل از عملیات تمیزکاری سطح
۲		عملیات پیش گرمی لوله های فولادی
۳		عملیات تمیزکاری سطح Blasting
۴		مرحله اعمال پرایمر
۵		هدایت لوله بعد از خشک شدن لایه پرایمر
۶		انجام مرحله عایقکاری
۷		عملیات خنک کاری عایق بوسیله آب بعد از اعمال پوشش
۸		انبارش



سیستم پوشش بیتوسیل :



بیتوسیل یک سیستم پوششی بر پایه قیر اصلاح شده پلیمری است که علاوه بر مزیت‌های اقتصادی از کارایی مطلوبی برخوردار است. پوشش لوله بیتوسیل سابقه درخشانی به عنوان پوشش گاز و آب و نیز خطوط لوله فراساحل دارد. بیتوسیل، پوشش قیر پایه نفتی است که خواص آن با مواد پلیمری بهبود داده شده است. پوشش بیتوسیل بصورت گرم بر روی لوله با ضخامت حداقل ۴ میلیمتر اجرا شده .

سیستم پوشش بیتوسیل تقویت شده :

بیتوسیل تقویت شده ، پوشش بیتوسیل مقاوم شده با یک لایه رومی پلی پروپیلن که خواص مکانیکی آن را تا حد بالایی تقویت کرده است .



پلی اتیلن سه لایه (3LPE) :



سیستم پوشش پلی اتیلن سه لایه ، یک پوشش چند لایه است که از لایه های اپوکسی اتصال ذوبی (FBE) ، چسب و پلی اتیلن با دانسیته بالا تشکیل شده است . پوشش پلی اتیلن سه لایه از خواص مکانیکی مطلوبی به عنوان پوشش خطوط لوله با اقطار پایین یا بالا در دماهای مختلف کاربری (تا +۸۰ درجه سانتیگراد) برخوردار است .

پوشش پودر اپوکسی نفت خام

این پوشش بطور ویژه برای استفاده در سطح داخلی خطوط انتقال نفت خام طراحی شده است که نه تنها از طریق حفاظت سطح داخلی در مقابل خوردگی، عمر مفید خطوط انتقال نفت خام را افزایش میدهد بلکه به دلیل سطح صیقلی خود باعث کاهش اصطکاک و در نتیجه بهبود جریان نفت در طول خط لوله میگردد



پوشش سطوح خارجی لوله



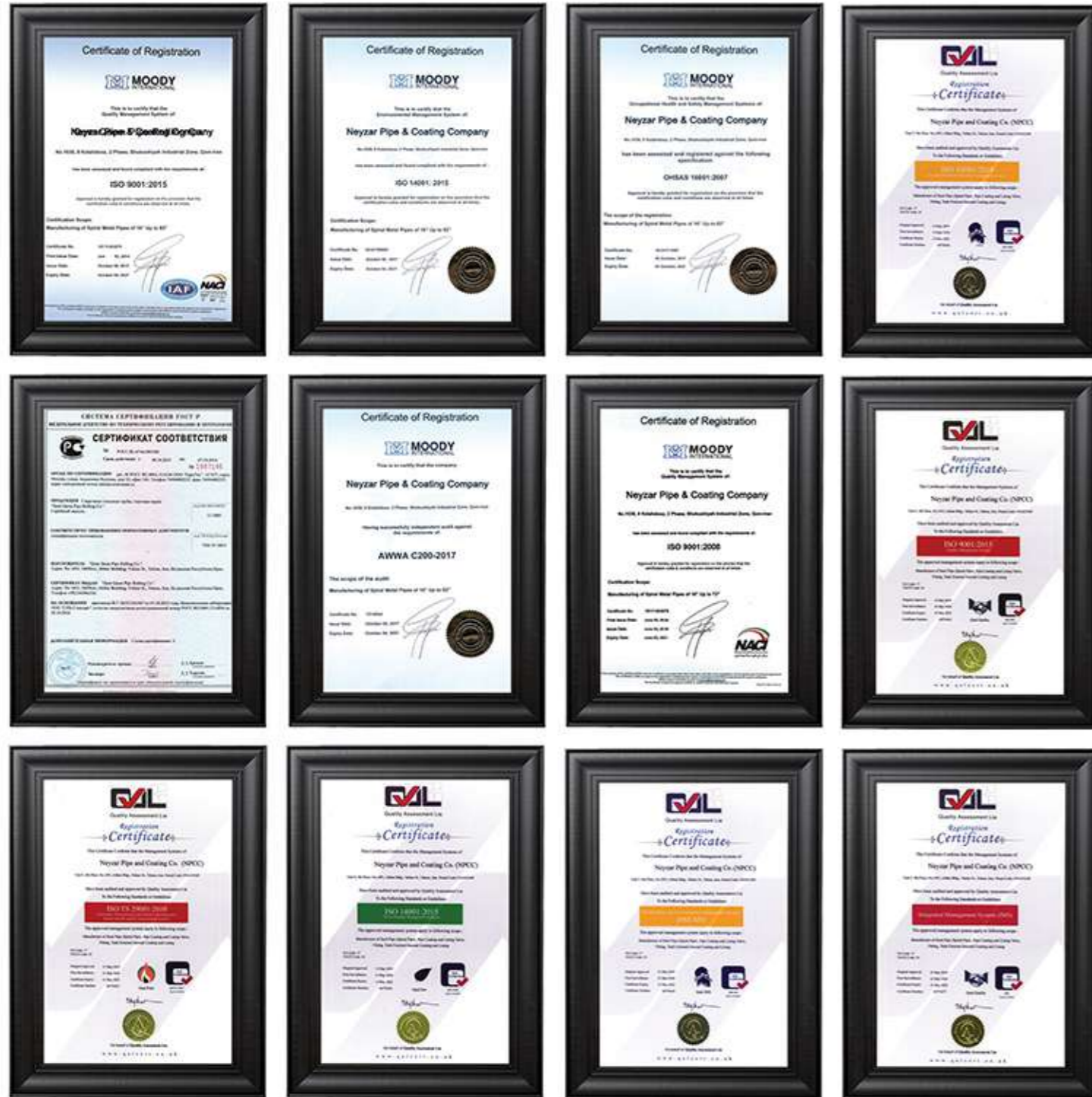
پدیده خوردگی مطابق تعریف ، واکنش شیمیایی یا الکتروشیمیایی بین یک ماده معمولاً یک فلز و محیط اطراف آن می باشد که به تغییر خواص ماده منجر خواهد شد. حفاظت از خطوط لوله در برابر خوردگی و آسیب‌های شیمیایی نه تنها مستلزم دانش مربوط به سیالات در حال حمل برای جلوگیری از خوردگی و پوسیدگی ناشی از مواد در حال حمل است، بلکه به آگاهی از محیط خطوط انتقال نیز نیازمند است. لوله ها ممکن است در خاک یا آب‌های متفاوتی مدفون باشند. شرایط شیمیایی که خطوط انتقال در آن واقع اند می‌تواند صنعتی، نمکی، دارای تغییرات شدید دمایی در طول شبانه روز یا فصول مختلف باشد. همچنین خطوط مدفون در دریا و اقیانوس ممکن است در معرض سایش شن، ماسه، صدف ها و دیگر رسوباتی که می‌توانند در برخی پوشش‌های محافظ نفوذ کنند، باشند.

با توجه به موارد فوق و هزینه‌های سنگینی که در اثر خوردگی خطوط لوله تحمیل می شود، باید سیستم‌های حفاظتی مطمئنی برای کنترل خوردگی انتخاب شود. انتخاب روشی مناسب جهت حفاظت خطوط انتقال با افزایش طول عمر خطوط، کاهش شات داون برای تعمیر خطوط، کاهش هزینه ها برای ترمیم یا تعویض سیستم‌های حفاظت را در پی خواهد داشت.

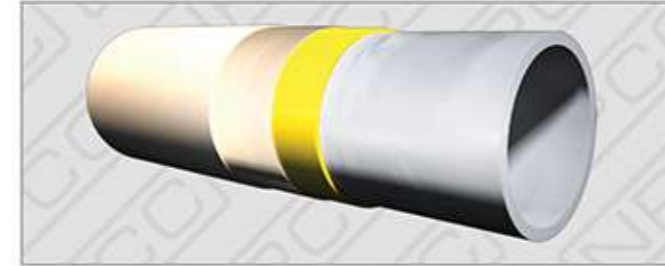
پوشش‌های آلی مختلفی برای محافظت از خوردگی سطح خارجی لوله‌های فولادی استفاده می‌شوند که فرایند حفاظت را با حفاظت کاتدی تکمیل می‌کنند. انتخاب نوع خاصی از پوشش به ملاحظات فوق الذکر و همچنین تنش‌های خارجی که لوله باید تحمل کند، سازگاری با حفاظت کاتدی و جریان مورد نیاز، ویژگی‌های خاک و ... بستگی دارد.

شرکت نورد لوله و پوشش نیزار در این خصوص توانایی دارد پوشش های ذیل جهت محافظت از سطح خارجی لوله ها از سایز ۱/۲ تا ۱۳۲ اینچ را ارائه نماید .

استانداردهای اخذ شده



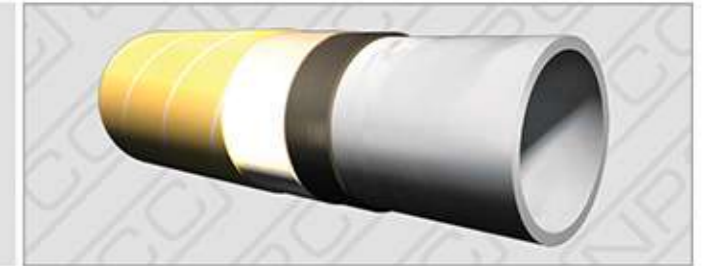
پلی پروپیلن سه لایه (3LPP) :



سیستم پوشش پلی پروپیلن سه لایه یک پوشش چند لایه است که از لایه های اپوکسی اتصال ذوبی (FBE) ، چسب و پلی پروپیلن تشکیل شده است . پوشش پلی پروپیلن سه لایه ضمن نقش محافظتی در برابر خوردگی خطوط لوله با اقطار پایین و بالا ، از توان مکانیکی عالی و تحمل دمای بیشتر در دامنه گسترده برخوردار است .

پوشش راک گارد :

پوشش راک گارد یک پوشش کارگاهی ، با پایه اندود بتون مسلح است که قابلیت خم پذیری دارد و برای نقاط سنگی ، کوهستانی ، شیب های تند و محل تلاقی خط لوله با رودخانه ها ، جاده ها ، راه آهن و موارد مشابه طراحی گردیده است . اندود بتونی در پوشش راک گارد از توان مکانیکی فوق العاده ای جهت حفاظت از پوشش ضد خوردگی (لایه زیرین) و لوله های فولادی در خطوط لوله Onshare برخوردار است .



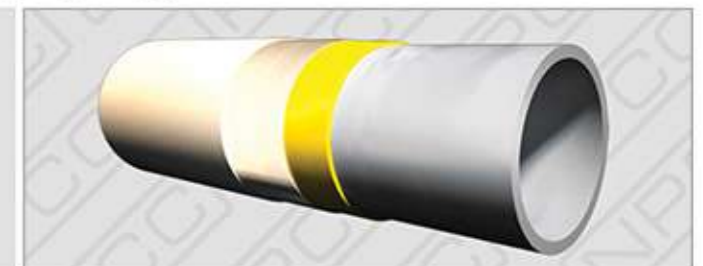
بیتومن (قیر پایه نفتی)



بیتومن ، پوشش قیر اکسید شده پایه نفتی است که از سابقه مصرف طولانی به عنوان پوشش ضد خوردگی فولادی برخوردار است .

پوشش هایی دو جزئی مایع ، اپوکسی ، پلی اوره ، پلی اورتان :

پوشش های دو جزئی مایع در گستره وسیعی از لوله ها ، اتصالات و سازه های فولادی مورد استفاده قرار می گیرند . ادغام و ترکیب این پوشش ها با یکدیگر امکان هم افزایی امتیازات هر پوشش به تنهایی را ، به شرطی که مطابق با روش های استاندارد در خطوط تولید مجهز اعمال شوند ، فراهم می آورد .



پوشش سطوح داخلی لوله

شرکت نورد لوله و پوشش نیزار در خصوص پوشش داخلی لوله توانایی ارائه پوشش های ذیل را دارد :

پوشش داخلی ملات سیمانی :

پوشش ملات سیمانی ، یک پوشش یکپارچه داخلی با سط صاف بر پایه ملات سیمان پرتلند است . این محصول به عنوان گزینه ای اقتصادی و کم هزینه جهت پوشش داخلی خطوط لوله انتقال آب مورد استفاده قرار می گیرد ولی استفاده از آن برای محیط های پرتنش و خورنده و یا PH کمتر از ۶ (محیط اسیدی) مناسب نیست .



پوشش لوله ملات سیمانی



پوشش پودر اپوکسی برای تیوبینگ



پوشش اپوکسی محافظه خوردگی و تسهیل جریان

پوشش داخلی اپوکسی ضد الکتریسیته ساکن :

این پوشش به دلیل ممانعت از ایجاد الکتریسیته ساکن ، مناسب ترین گزینه به عنوان پوشش داخلی خطوط لوله و اتصالات بکار رفته برای انتقال سوخت هواپیما ، ترکیبات آروماتیک آتشگیر و یا هر ماده قابل اشتعال دیگر می باشد . این پوشش ضمن پیشگیری از ایجاد الکتریسیته ساکن در برابر خوردگی و رشد میکرو ارگانیسم های نیز مقاوم بوده و ایمنی خطوط لوله را تضمین می نماید .



پوشش پودر اپوکسی برای تیوبینگ



پوشش اپوکسی محافظه خوردگی و تسهیل جریان



پوشش اپوکسی ضد الکتریسیته ساکن

اپوکسی مایع بهبود دهنده جریان سیال :

پوشش داخلی اپوکسی مایع در زمره پوشش های لایه نازک دو جزئی طبقه بندی می شود که به کمک افشانه اجرا می گردد



پوشش اپوکسی خطوط انتقال سیال ترش

پوشش داخلی اپوکسی مایع جهت انتقال آب آشامیدنی :

پوشش های اپوکسی مایع ، در گروه پوشش های داخلی دو جزئی طبقه بندی می شوند که به صورت افشانه بر روی سطح داخلی خطوط لوله آب آشامیدنی اجرا می شوند . اجرای این پوشش ها به صورت کارگاهی بر روی طیف وسیعی از اقطار لوله امکان پذیر است .



پوشش پودر اپوکسی خطوط انتقال آب آشامیدنی



پوشش پودر اپوکسی خطوط انتقال پساب

بیشترین کاربرد لوله در عبور یا حمل و نقل سیالات است که این سیالات در صنایع مختلف دارای ترکیبات شیمیایی گوناگون و دارای دماهای متفاوتی هستند که فلزیه کاررفته در ساختار لوله های فلزی، که یک ماده بسیار فعال در واکنش با انواع مواد جامد، مایع و گاز است باید محافظت شود تا کارایی مناسب را داشته باشد.

مزایای پوشش سطح داخلی لوله فلزی

- افزایش شدت جریان سیالات یا فلونینگ مواد عبوری از لوله فلزی با کاهش اصطکاک سطح داخلی لوله و در نتیجه نیاز کمتر به ایستگاههای پمپاژ.
- کاهش خوردگی سطح داخلی لوله و ضایعات ناشی از آن تا زمان راه اندازی: پروژه های خط لوله از زمان شروع تا بهره برداری، پروسه ای طولانی و زمان بر را طی خواهند کرد و در این مدت سطوح داخلی لوله متحمل خسارات و ضایعات زیادی خواهند شد که ایجاد پوشش در سطح داخلی لوله مانع ایجاد این مدمات خواهد شد.
- عدم آلایندهگی محیط زیست هم به دلیل عدم وجود ضایعات سطح داخلی لوله قبل از راه اندازی و هم عدم واکنش سیالات عبوری بعد از راه اندازی.
- عدم نیاز به افزودنی هایی برای ایجاد سیالیت و جریان مواد عبوری از لوله های پوشش دار و در نتیجه حفظ ماهیت اولیه سیالات که به ویژه در خطوط پالایشگاه بسیار حائز اهمیت است.
- کاهش هزینه های نهایی به خاطر صرفه جویی در ایستگاههای پمپاژ، افزودنی هاو کلیه موارد بالا.



عایق ، روکش حرارتی ، برودتی :

شرکت نورد لوله و پوشش نیزار توانایی ارائه انواع عایق ها ، روکش های حرارتی و برودتی به شرح ذیل را دارد :



پلی یورتان فوم پلی اتیلن



پلی ترم ممتاز



اکستروود گرم



پلی ترم (چند لایه)



پلی ترم مضاعف



اکو گارد (اقتصادی)



پوشش پلی پروپیلن فوم



پوشش پلی یورتان فوم



پوشش بتنی وزنی



اکوگارد



گارد چند لایه



گارد گرم

پوشش اتصالات و سازه های فولادی

اجرای پوشش بر روی سطح داخلی و خارجی شیرآلات، سه راهیها، زانوپیها، اتصالات، کمپرسورها، اسپول ها، تیر آهن ها و غیره را با عنوان Custom Coating میشناسند. در واقع کلیه سیستم های پوشش لوله را با همان تنوع می توان بصورت کارگاهی بر روی اتصالات فولادی اجرا کرد که از این جمله میتوان به پوشش پلی اتیلن سه لایه و پوشش ایزولاسیون حرارتی اشاره کرد.



اپوکسی پودری جذبی دما پایین



اپوکسی پودری جذبی دولایه



اپوکسی پودری جذبی تک لایه



اپوکسی مایع تک لایه



پلی یوره A



پلی یورتان



پوشش داخل و خارج کلتار اپوکسی



پلی یورتان صد در صد جامد



اپوکسی هایبیلد دو جزئی



پوشش داخل و خارج گلس فلیک



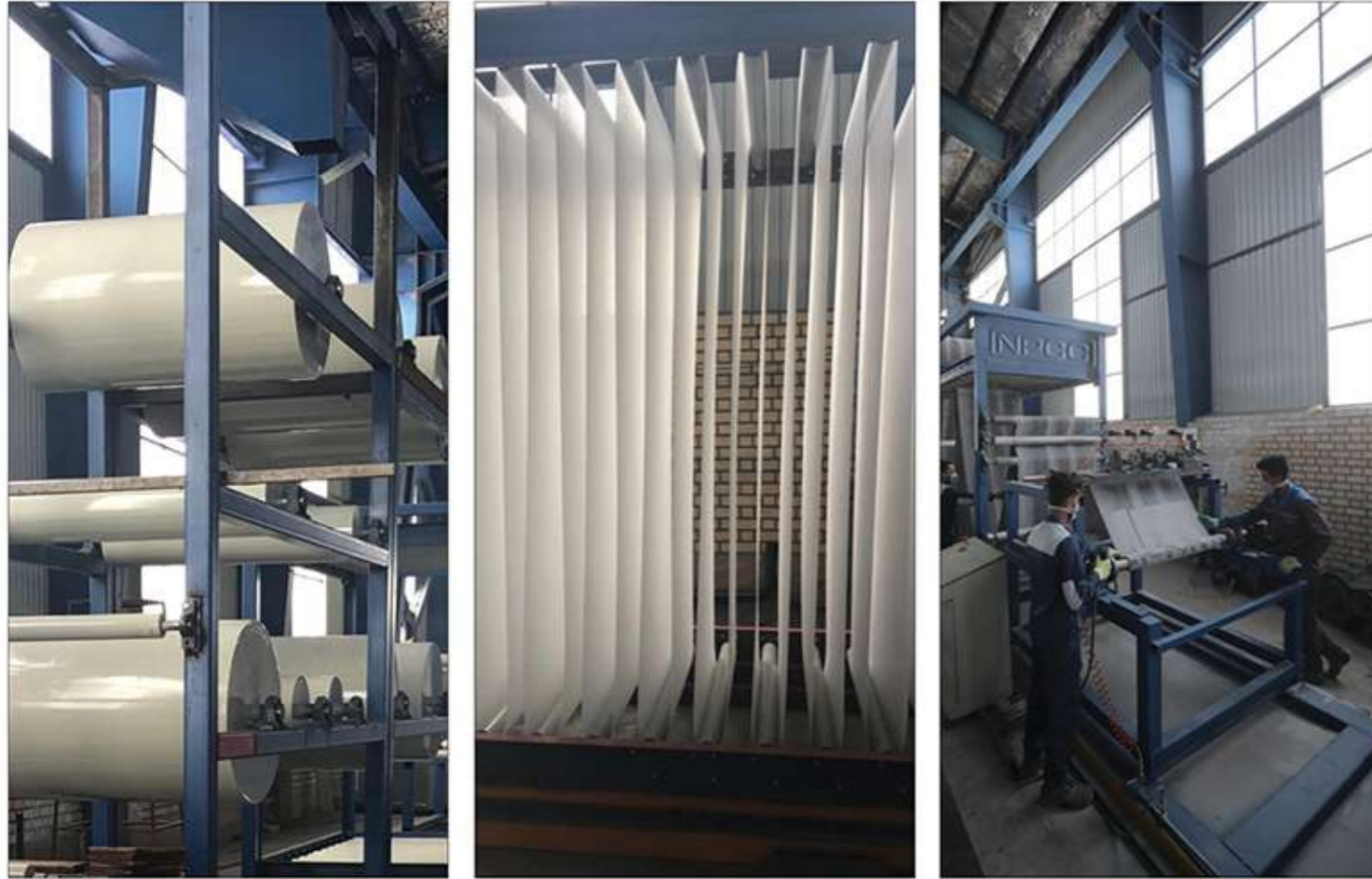
پوشش اناملی



پوشش تفلون

تولید نوار پوششی ، نوار قیری ، انواع ممبرین و عایق رطوبتی

تولید نوار پوششی ، نوار قیری ، انواع ممبرین و عایق های رطوبتی در سایز های ۴ الی ۱۸ اینچ



تولید قیر صادراتی ، انامل و قیر اصلاح شده

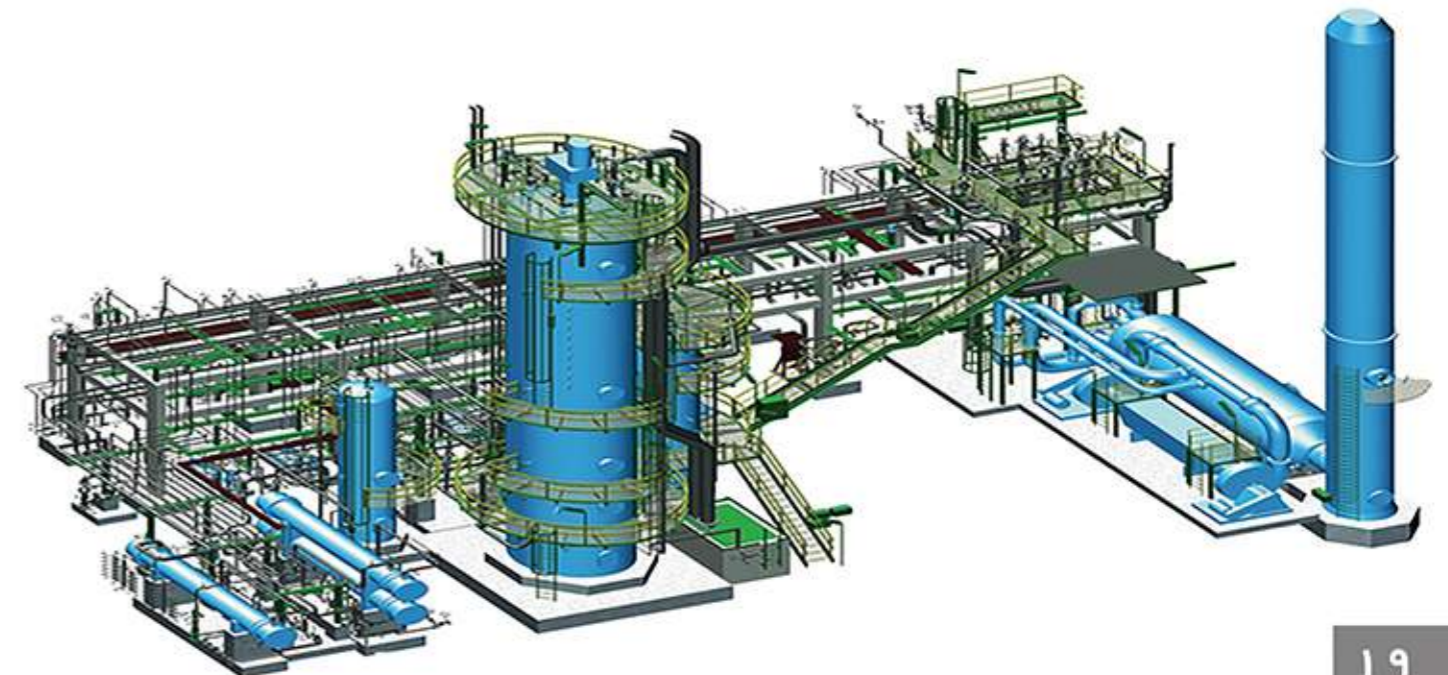
تولید انواع قیر صادراتی ، راهسازی و انواع قیرهای خاص.

تولید قیر انامل قیر پایه نفتی و قیر اصلاح شده با استانداردهای رایج ، بیتومن های تولیدی در ۲ نوع بسته بندی متفاوت به صورت درام یا بشکه ، کیوب با خشتی و جامبو یا کیسه تهیه نمایند.

تحت مدیریت کیفیت با استاندارد ISO 9001-2015 تولید میگردد.

استاندارد تولید بیتومن Isiri 12551.2 می باشد.

- قیر ۷۰-۶۰ صادراتی
- قیر ۱۰۰-۸۵
- قیر راهسازی مخصوص پروژه های داخل کشور
- قیرهای دمیده
- قیر آبه ها (امولسیون قیری)
- قیرهای محلول
- قیرهای زودگیر
- قیرهای کندگیر
- قیرهای دیرگیر
- قیرهای اصلاح شده





سیستم تضمین کیفیت

روشن است که «یک محصول با کیفیت، حاصل مجموعه‌ای از فرآیندهای با کیفیت است» به همین منظور شرکت نورد لوله و پوشش نیز از اقدام به استقرار سیستم مدیریت یکپارچه و کسب مجوزها و گواهینامه‌های مربوطه نموده و در این راستا برای نگهداری و بهبود مستمر سیستم تضمین کیفیت تلاش فراوانی داشته است. سیستم تضمین کیفیت شرکت همه روالها، وظایف و دستورالعملهای کاری را تحت نظارت و بهبود دائمی دارد.

شرکت نورد لوله و پوشش نیز از گام‌های مهمی در جهت ارتقای کیفی تولیدات لوله و پوشش خود برداشته است. این شرکت با بهره‌گیری از پرسنل مجرب، دانش فنی روز و تجهیزات فرآیندی و کنترلی مدرن، تمام توان خود را صرف بهبود کیفیت فرآیند و محصول نهایی نموده است. در خصوص پوشش لوله، با توجه به اینکه فرآیند اعمال پوشش بر روی لوله‌هایی که جزو اموال مشتری می‌باشند انجام می‌گیرد، سیستم تحویل، کنترل، پوشش و ارسال به گونه‌ای طراحی شده است که حداکثر دقت در نگهداری از اموال مشتری به عمل آید.

کنترل کیفیت پوشش لوله

۱. انبارش لوله خام

کلیه مشخصات لوله‌های خام در مرحله نخست در سیستم آماری شرکت ثبت می‌شود. این سیستم امکان ردیابی لوله را در کلیه مراحل فراهم ساخته و هر گونه احتمال جابجایی لوله را بین پروژه‌های مشابه به صفر می‌رساند.

طی مرحله انبارش، واحد کنترل کیفیت بر نحوه تخلیه لوله، تجهیزات مورد استفاده و کیفیت ظاهری لوله خام نظارت دارد.

۲. پوشش لوله

کلیه مراحل فرآیند پوشش لوله تحت نظارت دقیق واحد کنترل کیفیت قرار دارد. در هر مرحله از این فرآیند کلیه پارامترهای موثر بر کیفیت پوشش لوله، کنترل و ثبت می‌گردد و از انطباق مشخصات کیفی پوشش لوله با استانداردهای مرجع و یکنواخت بودن این مشخصات اطمینان حاصل می‌گردد.

۳. بارگیری (ارسال برای مشتری)

آخرین مرحله از کنترل کیفی محصول، قبل از ارسال لوله پوشش شده برای مشتری انجام می‌گیرد. پرسنل واحد کنترل کیفیت با نظارت بر نحوه بارگیری و تجهیزات مورد استفاده، از ارسال لوله مطابق با الزامات استانداردهای کاری به سایت مشتری اطمینان حاصل می‌کنند.

۴. پشتیبانی و خدمات

فرآیند کنترل کیفیت شرکت نورد لوله و پوشش نیز از محدود به داخل کارخانه نبوده و پشتیبانی و خدمات لازم پس از ارسال به سایت مشتری نیز در دستور کار شرکت قرار دارد.



ایمنی و بهداشت کارکنان و مشتریان در شرکت نورد لوله و پوشش نیز از، به عنوان اصول مهم اخلاق حرفه‌ای تعریف شده است، از این رو کارخانه این شرکت بر پایه بالاترین سطح ایمنی و بهداشتی برای ذینفعان و بازدیدکنندگان طراحی گردیده است.

روش تولید لوله و پوشش در شرکت نورد لوله و پوشش نیز از عاری از هر گونه اثرات منفی زیست محیطی بوده و محصولاتی که خطرات بالقوه‌ای را متوجه انسان یا محیط زیست می‌نمایند در دامنه تولیدات این شرکت قرار ندارد.

این شرکت هم چنین مقررات سخت گیرانه‌ای در ارتباط با محصولات جنبی و ضایعات تولید وضع نموده تا به نحو مناسبی به مراکز بازیافت تحویل و یا به صورت ایمن و مطابق با روش‌های دوستدار محیط زیست امحاء گردند.

آنالیز قیر

مشخصات قیر گرید ۶۰-۷۰

Test	Test Method	Acceptablerange	Result & Measurement unit
درجه نفوذ پذیری در ۲۵°C	ASTM D5	60-70	63
نقطه نرمی (C°)	ASTM D36	Min 46	48.9
نقطه اشتعال-ظرف روباز کلیوند (C°)	ASTM D92	Min232	320
کشش پذیری در ۲۵°C	ASTM D113	Min100	>100
وزن مخصوص ۲۵°C/۲۵°C	ASTM D70	-	1.043
%حلالیت پذیری در تری کلرو اتیلن،	ASTM D2042	Min99.0	99.90
آزمون لکه	AASHTO T102	Negative	Negative
Film oven test - thin residue from on test			
%افت وزنی بر اساس حرارت	ASTM D1754,D6	-	0.19
درجه نفوذ پذیری در ۲۵°C پس از آزمون گرم خانه لایه نازک	ASTM D1754,D5	-	57
%نسبت درجه نفوذ قیر باقیمانده به درجه نفوذ قیر اولیه	ASTM D1754,D5	Min +52	90.47
کشش پذیری در ۲۵°C پس از آزمون گرم خانه لایه نازک	ASTM D1754,D113	Min 50	>5063

مشخصات قیر گرید ۸۰-۱۰۰

Test	Test Method	Acceptablerange	Result & Measurement unit
درجه نفوذ پذیری در ۲۵°C	ASTM D5	85-100	90
نقطه نرمی (C°)	ASTM D36	Min 42	47.5
نقطه اشتعال-ظرف روباز کلیوند (C°)	ASTM D92	Min 230	292
کشش پذیری در ۲۵°C	ASTM D113	Min 100	>100
وزن مخصوص ۲۵°C/۲۵°C	ASTM D70	-	1.030
حلالیت پذیری در تری کلرو اتیلن، %	ASTM D2042	Min 99.0	99.89
آزمون لکه	AASHTO T102	Negative	Negative
افت وزنی بر اساس حرارت %	ASTM D1354,D6	-	0.2
Film oven test - thin residue from on test			
درجه نفوذ پذیری در ۲۵°C پس از آزمون گرم خانه لایه نازک	ASTM D1754,D5	-	74
%نسبت درجه نفوذ قیر باقیمانده به درجه نفوذ قیر اولیه	ASTM D1754,D5	Min +47	91.35
کشش پذیری در ۲۵°C پس از آزمون گرم خانه لایه نازک	ASTM D1754,D113	Min 75	>75

آزمایشگاه پوشش لوله نیزار

آزمایشگاه شرکت نورد لوله و پوشش نیزار در جهت انطباق مشخصات محصول نهایی با الزامات استانداردهای ملی و بین المللی به تجهیزات مدرن و روز دنیا مجهز شده است آزمایشگاه این شرکت بطور کلی وظیفه کنترل کیفیت مواد اولیه و محصول نهایی و حصول اطمینان از تطابق مشخصات این مواد با نیازمندی‌ها را به عهده دارد.



اطلاعات مربوط به قراردادهای

تاریخ خاتمه	تاریخ شروع	کارفرما	سایز (اینچ)	موضوع قرارداد
در حال اجرا	۱۳۹۸/۰۵/۱۱	چکاد جنوب	۶۰۹۰.۳ - ۶۰۹۰.۸	لوله فولادی و پوشش لوله طرح باغان
۱۳۹۹/۰۵/۰۵	۱۳۹۹/۰۲/۰۱	آب و فاضلاب تهران		خرید مواد اولیه پوشش
۱۳۹۹/۰۴/۲۰	۱۳۹۷/۰۴/۱۵	شرکت قائم (سیاحان)	۷۱۱۰۶	پوشش لوله فولادی
در حال اجرا	۱۳۹۸/۰۵/۱۵	شرکت قائم (ولیعصر)	۸۱۲۰.۸ - ۸۱۲۰.۳	پوشش لوله فولادی
در حال اجرا	۱۳۹۷/۱۲/۱۵	شرکت قائم (کرخه)	لوله ۱۲۰۰ در ضخامتهای مختلف	پوشش لوله فولادی
۱۳۹۹/۰۲/۳۰	۱۳۹۸/۱۱/۰۱	فرادید مین	۷۱۱۰۶	فروش لوله
۱۳۹۸/۱۱/۳۰	۱۳۹۷/۰۳/۰۵	قائم زیدون کوش	۸۱۲ الی ۵۰۸	لوله فولادی مورد نیاز پروژه آبرسانی دشت مور
۱۳۹۸/۱۲/۱۰	۱۳۹۸/۰۴/۰۱	آب منطقه‌ای سمنان	۶۰۹۰.۳	آبرسانی از سد کالیوش
در حال اجرا	۱۳۹۸/۰۵/۰۱	شرکت قائم (عاشورا)	۱۰۱۷	آبرسانی به شهر تبریز
۱۳۹۹/۰۲/۱۵	۱۳۹۸/۱۰/۰۱	سامان آب	۲۰۳۲۰.۱۴.۳	خرید لوله
۱۳۹۸/۱۱/۱۶	۱۳۹۸/۰۵/۰۲	ذوب آهن	لوله ۶۰۹ میلیمتر در ضخامتهای مختلف	خرید لوله و پوشش خارجی
در حال اجرا	۱۳۹۹/۰۶/۲۲	ذوب آهن	لوله ۶۰۹ میلیمتر در ضخامتهای مختلف	خرید لوله و پوشش خارجی



اطلاعات مربوط به قراردادهای

موضوع قرارداد	سایز (اینچ)	وزن (تن)	کارفرما	مشاور
ورق های فولادی گرم نوردیده (طرح جامع آبرسانی تهران)	---	۲۸۵۷۱	آب و فاضلاب تهران	شرکت مهندسين مشاور لار
لوله فولادی (شبکه آبرسانی و زهکشی دهشهای میروان و قزاقچه سو)	۴۰ الی ۵۶	۵۵۰	آب منطقه‌ای کردستان	شرکت مهندسی واپایش فرایند آدنا
آبرسانی از سد گاران	۲۶ و ۵۱	۳۰۰۰	آب منطقه ای کردستان	واپایش فرایند آدنا
لوله فولادی کمربندی جنوب تهران	۷۲	۷،۷۶۰	آب و فاضلاب تهران	شرکت مهندسين مشاور لار
لوله فولادی (آبرسانی تبریز) خط دوم بخش اول	۸۰	۱۰،۰۰۰	آب منطقه ای آذربایجان شرقی	شرکت مهلب قدس
لوله فولادی (خط انتقال آب ارس)	۸۰	۶،۹۳۰	آب منطقه ای آذربایجان شرقی	مهندسين مشاور فراز آب
لوله فولادی (دشت سیستان) بخش اول	۵۶ و ۷۲ و ۸۰	۲۸،۰۰۰	وزارت جهاد کشاورزی	شرکت آبگاووش سرزمین
لوله فولادی (دشت سیستان) بخش دوم	۵۶ و ۷۲ و ۸۰	۱۹،۵۰۰	وزارت جهاد کشاورزی	شرکت آبگاووش سرزمین
شبکه آبرسانی و زهکشی اراضی شلمچه و دهکده ولیعصر	۶۴	۶۰۰	جهاد نصر	سامان آبراه
لوله فولادی میلیمتر (پروژه آبرسانی بم - بروت)	۴۰	۲،۵۵۰	جنرال مکانیک آب منطقه ای کرمان	شرکت مهندسين مشاور مهار آب
لوله فولادی (پروژه اسکله و موج شکن بندر انزلی)	۳۴ و ۳۶	۱،۰۰۰	جنرال مکانیک	مهندسين مشاور سازمهردازی ایران
لوله فولادی (آبرسانی تبریز) خط دوم بخش دوم	۸۰	۵،۰۰۰	آب منطقه ای آذربایجان شرقی	شرکت مهلب قدس
لوله فولادی مورد نیاز پروژه آبرسانی بن - بروجن	۵۲	۱۸،۰۰۰	آب منطقه ای چهار محال و بختیاری	مهندسين مشاور زیست آب
لوله فولادی (پروژه آبرسانی به بم - بروت) - بخش دوم	۴۸	۵،۳۶۲	آب منطقه ای کرمان	شرکت مهندسين مشاور مهار آب
لوله فولادی آبرسانی از مخزن ۲۰ هزار متر مکعبی میبد	۲۰ الی ۴۸	۵۰۰	آب منطقه ای یزد	مهر از سامان
لوله فولادی (طرح توسعه آبرسانی به چهارده شهرستان استان اصفهان)	۶۴	۳،۰۰۰	آب منطقه‌ای اصفهان	شرکت مهندسين مشاور زاینده آب
لوله فولادی پروژه آبرسانی از سد کرخه	۴ الی ۴۸	۵،۰۰۰	جهاد کشاورزی ایلام	سامان آبراه
لوله فولادی پروژه آبرسانی هلیلان	۲۴ الی ۴۸	۷۰۰	جهاد کشاورزی ایلام	نماب گستر
لوله فولادی (طرح آبرسانی از سد کامل صالح به شهر اراک)	۱۶ الی ۴۸	۲،۶۰۰	آب منطقه‌ای مرکزی	مهندسی مشاور تهران سحاب
لوله فولادی آبرسانی به شهر شوشتر	۱۶ و ۲۰ و ۲۸	۶۰۰	سازمان آب و برق خوزستان	شرکت مهندسين مشاور دز آب
لوله فولادی (پروژه سامانه پمپ سد ابیورد)	۲۴ و ۳۲ و ۶۴	۱،۰۰۰	آب منطقه ای خراسان رضوی	شرکت مهندسين مشاور آب پوی
لوله فولادی مورد نیاز پروژه آبرسانی دشت مور	۲۰ الی ۳۲	۱،۵۰۰	آب منطقه ای کهگیلویه و بویر احمد	شرکت مهندسی مشاور پاراب فارس
لوله فولادی پروژه غدیر	۵۲	۱۵،۰۰۰	قرارگاه خاتم الانبیا	شرکت تجهیزات آب و برق ایران
لوله فولادی آبرسانی سد کرم آباد	۸۰	۱،۲۰۰	آب منطقه ای آذربایجان غربی	مهندسی مشاور فراز آب
لوله فولادی مورد نیاز آبرسانی از سد گردیان	۲۰ و ۴۸	۱،۲۰۰	آب منطقه ای آذربایجان شرقی	شرکت مهندسی مشاور فراز آب
لوله فولادی آبرسانی از سد درودزن	۲۰ الی ۳۲	۳،۴۰۰	آب منطقه ای فارس	شرکت مهندسی مشاور پاراب فارس
لوله فولادی مورد نیاز پروژه آبرسانی داماهی	۵۶	۱۳،۰۰۰	آب منطقه ای هرمزگان	شرکت مهندسی مشاور پدید آب سپاهان
لوله فولادی های فولادی مورد نیاز آبرسانی از سد گاوشان	۳۲	۶۰۰	آب منطقه ای کردستان	شرکت مهندسين مشاور آبان پژوه
لوله فولادی مورد نیاز پساب	۲۴	۱۲،۵۰۰	ذوب آهن اصفهان	ذوب آهن اصفهان
آبرسانی به شهر سرزمین ایرانیان	۲۸	۲،۸۰۰	سیاحان سرزمین ایرانیان	ری آب
آبرسانی از سد گاران	۴۰	۱۷،۰۰۰	آب منطقه ای کردستان	پویاب
شمع های فولادی اسکله بندر ستاره قشم	۴۰	۲،۰۰۰	شرکت کشتیرانی ستاره قشم	فارور
آبرسانی از سد کالیوش به شهر سمنان	۲۴	۴،۰۰۰	آب منطقه ای استان سمنان	طوس آب
آبرسانی به شهر های بم و بروت	۴۸	۲۵،۰۰۰	آب منطقه ای کرمان	طوس آب
آبرسانی به شهر تبریز	۴۰	۴،۰۰۰	آب منطقه ای آذربایجان شرقی	آراد پایا
پروژه داماهی	۸۰	۴،۰۰۰	آب منطقه ای هرمزگان	پدید آب سپاهان
آبرسانی به اراضی ولیعصر	۳۲	۶،۰۰۰	وزارت جهاد کشاورزی	آبگاووش سرزمین
آبرسانی از سد باغستان استان بوشهر	۱۸ الی ۲۴	۲،۰۰۰	آب منطقه‌ای بوشهر	شرکت مهندسين مشاور آبساران
لوله های فولادی مورد نیاز تصفیه خانه	۲۴ الی ۴۰	۱،۰۰۰	آب و فاضلاب آذربایجان شرقی	شرکت مهندسين مشاور فراز آب
پروژه تصفیه خانه آب سرنی	۳۲ الی ۵۶	۱،۰۰۰	شرکت مهندسی میراش	شرکت مهندسين مشاور آبان پژوه
پروژه داماهی	۸۰	۴،۰۰۰	آب منطقه ای هرمزگان	پدید آب سپاهان
لوله فولادی مورد نیاز پساب	۲۴	۶،۰۰۰	ذوب آهن اصفهان	ذوب آهن اصفهان
لوله های آبرسانی طرح آجی جای	۳۶	۱۱،۰۰۰	آب منطقه ای آذربایجان شرقی	---
لوله های آبرسانی طرح آجی جای	۵۶	۵۰۰	شهرداری اصفهان	---
لوله فولادی مورد نیاز پساب	۲۴	۷،۰۰۰	ذوب آهن اصفهان	ذوب آهن اصفهان

Coating Laboratory

The coating laboratory of the company is equipped with the latest equipment of pipe and coating industry in order to match the specifications of the final product with the latest national and international standard requirements. It mainly monitors the quality of raw materials and final products and ensures that they comply with standard requirements.



Product Specifications Bitumen 60-70

Test	Test Method	Acceptablerange	Result & Measurement unit
Penetration @25°C	ASTM D5	60-70	63
Softening Point, °c	ASTM D36	Min 46	48.9
Flash point, (cleveland open cup).°C	ASTM D92	Min232	320
Ductility@25°C,cm	ASTM D70	-	1.043
Density,Relative@25/25°C	ASTM D2042	Min99.0	99.90
Solubility in TCE, %	AASHTO T102	Negative	Negative
Film oven test - thin residue from on test			
Loss on heating ,%	ASTM D1754,D6	-	0.19
Residue Penetration @ 25°C	ASTM D1754,D5	-	57
Retained Penetration as % of original	ASTM D1754,D5	Min +52	90.47
Ductility residue @25°C,cm	ASTM D1754,D113	Min 50	>5063

Product Specifications Bitumen 80-100

Test	Test Method	Acceptablerange	Result & Measurement unit
Penetration @ 25°C	ASTM D5	85-100	90
Softening Point, °C	ASTM D36	Min 42	47.5
Flash point, (cleveland open cup).°C	ASTM D92	Min 230	292
Ductility@25°C,cm	ASTM D70	-	1.030
Density,Relative@25/25°C	ASTM D2042	Min 99.0	99.89
Solubility in TCE%	AASHTO T102	Negative	Negative
Spot Test	ASTM D1354,D6	-	0.2
Film oven test - thin residue from on test			
Residue Penetration @ 25°C	ASTM D1754,D5	-	74
Retained Penetration as % of original	ASTM D1754,D5	Min +47	91.35
Ductility residue@25°C,cm	ASTM D1754,D113	Min 75	>75

Environmental Health and Safety



Neyzar Pipe & Coating Company (N.P.C.C.) gives priority to its staff's and customer's health and safety as one of the main principles of professional ethics. Therefore, the factory was established as per the highest health and safety standards for its staff, customers, and visitors.

N.P.C.C. produces pipes and coatings in an environmentally-friendly manner, and products with potential hazards for humans and the environment are not on its product list.

It, also, has strict rules regarding by-products and production wastes with the aim of delivering them to recycling centers in a proper way or discarding them in a safe environmentally-friendly manner.

Quality Control

Neyzar Pipe & Coating Company (N.P.C.C.) has taken great steps to improve the quality of its pipe and coating products. It uses experienced staff, up-to-date technical know-how, and modern process and control equipment to improve the quality of final process and product.

Pipe Coating Quality Control

1. Raw Pipe Storage

First, specifications of raw pipes are all recorded in the statistical system of the company. The said system makes it possible to track the pipes in all stages and reduces the possibility of pipes being displaced and moved to similar projects to zero. During the storage phase, the Quality Control Unit monitors the unloading of containers, the equipment used in the unloading procedure, and the apparent quality of raw pipes.

2. Pipe Coating

All stages of pipe coating are carefully monitored by the Quality Control Unit. In all stages of coating process, all parameters affecting the quality of pipe coating are controlled and recorded. Measures are taken to ensure that the qualitative specifications of pipe coatings are conformed based on reference standards.

3. Loading (Delivery)

The last stage of quality control precedes the delivery of coated pipe to the customer. Quality control staff monitor the loading procedure and equipment to ensure that the delivered product is conformed based on reference standard requirements.

4. After-Sale Support and Service

N.P.C.C. quality control is not confined to the factory walls, and after-sale support and service are on its agenda.



Quality Assurance System

It goes without saying that "a high-quality product is the result of high-quality procedures." To this aim, N.P.C.C. has taken measures to establish an integrated management system and obtain the required permits and certificates to maintain and improve its quality assurance system.

The N.P.C.C. Quality Assurance System constantly monitors and enhances all procedures, tasks, and instructions.

Production of Bitumen for Export, Bitumen Enamel and Modified Bitumen

Production of all types of bitumen for export, asphalt and special bitumen.

Production of bitumen enamel, petroleum asphalts and modified bitumen as per bitumen production standards packed using two different methods; including drums/barrels, cubes/bitubags and jumbo bags/bags.

Bitumen is produced as per ISO 9001-2015 standards.

Bitumen production standard is Isiri 12551.2.

- Export bitumen 60-70
- Bitumen 85-100
- Asphalt for domestic projects
- Blown bitumen
- Bitumen emulsions
- Cutback bitumen (liquid bitumen)
- Rapid Curing (R.C.)
- Medium Curing (M.C.)
- Slow Curing (S.C.)
- Modifies Bitumen



Production of Wrap, Bitumen Tape, Membrane and Moisture Insulation

.Production of wrap, bitumen tape, membrane and moisture insulation in sizes 4" to 18" inches



Steel Fittings and Structures Coating

Application of coating on the outer and inner surfaces of valves, three-way elbow connectors, bent pipes, fittings, spools, beams, etc. is called custom coating. In fact, all pipe coating systems, including three-layer polyethylene and thermal insulations could be applied with the same diversity on steel fittings in workshops.



Low-Temperature F.B.E.



Double-Layer F.B.E.



Single-Layer F.B.E.



Polyurethane



Polyurea



Single-Layer Liquid F.B.E.



Coal Tar Epoxy (C.T.E.) Internal and External Coating



100% Solids Polyurethane



Two-Component High Build Epoxy



Glass Flake Epoxy Internal and External Coating



Enamel Coating



P.T.F.E. Coating

Thermal and Cool Insulations and Coatings

Neyzar Pipe & Coating Company (N.P.C.C.) has the capacity to offer a wide range of thermal and cool insulations and coatings:



Polyethylene/Polyurethane Foam



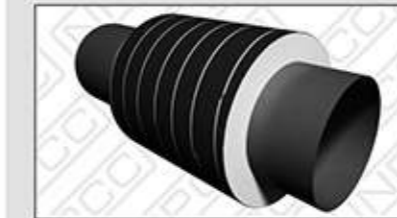
Super-Quality Polytherm



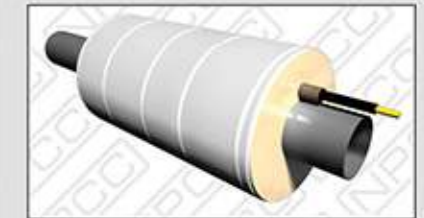
Hot Extrude



Polytherm (Multi-Layer)



Multiplied Polytherm



Eco-Guard (Economical)



Polypropylene Foam Coating



Polyurethane Foam Coating



Concrete Weight Coating



Eco-Guard



Multi-Layer Guard



Hot Guard

Internal Pipe Coatings

Pipes are mainly used to transport or convey fluids which have different chemical compositions and temperatures in different industries. Therefore, the metal used in metal pipes – vigorously reacting with solid, liquid and gas materials – should be protected to have the required efficiency.

Advantages of Internal Coatings of Metal Pipes

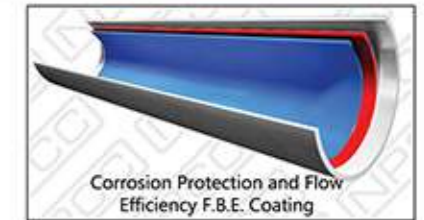
- Increasing the fluid flow rate in the metal pipes through reduction of friction in the inner surface of the pipe and less need for pumping stations.
- Reducing corrosion and its products in the inner surface of the pipe: pipeline projects undergo a long and time-consuming process from start to operation. Thus, the inner surface of the pipe suffers numerous damages during the said period. Internal coating of metal pipes prevents these damages.
- Preventing environmental pollution due to absence of corrosion products in the internal surface of the pipe before operation and absence of reaction of fluids passing in the pipes after operation.
- No need for additives to create fluidity and flow in fluids passing in the coated pipes and, thus, preserving the primary nature of the fluids in the refinery pipes which is of utmost importance.
- Reducing the marginal costs through reduction of pumping stations, additives, etc.



Neyzar Pipe & Coating Company has the capacity to offer the following internal pipe coatings:

Cement Mortar Lining Internal Coating:

Cement Mortar Lining Internal Coating is a homogenous internal coating with a smooth surface based on Portland cement mortar. It is an economical and low cost option for water pipelines internal coating. However, it is not compatible with stressful and corrosive environments or those with pH values lower than 6 (acidic environments).



Anti-Static F.B.E. Coating

Inhibiting electrostatic discharge, Anti-Static F.B.E. Coating is the best internal coating option for pipes and fittings used to carry aviation fuel, flammable aromatic compounds or any flammable materials. It not only inhibits electrostatic discharge but also prevents corrosion and growth of microorganisms to guarantee the safety of the pipelines.



Flow Efficiency Liquid F.B.E. Coating

Flow Efficiency Liquid F.B.E. Coating is classified as two-component thin coatings sprayed on the desired surface. They are specially designed to improve fluid flow in the pipeline.



F.B.E. Coating for Potable Water Transfer Pipeline

Liquid F.B.E. Pipe Coatings are classified as two-component internal coatings sprayed on the inner surface of the potable water transfer pipelines. They could be applied to a wide range of pipe diameters in workshops.



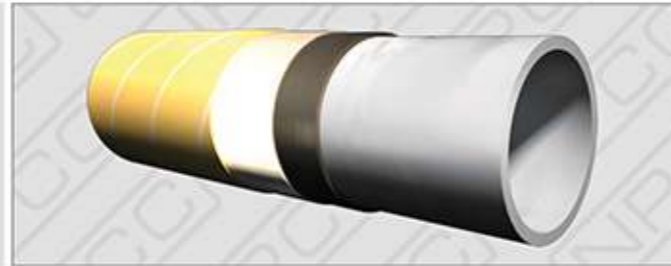
Three-Layer Polypropylene (3L.P.P.) Coating:



Three-Layer Polypropylene Coating System is a multi-layer coating composed of Fusion Bonded Epoxy (F.B.E.) primer, adhesive and polypropylene. 3L.P.P. systems provide excellent pipeline protection against corrosion for small and large diameter pipelines operating at up to high temperatures. It, also, has high mechanical power.

Rock Guard Coating:

Rock Guard is a flexible plant applied reinforced concrete pipe coating developed for rocky and mountainous trains, steep slopes, and pipeline crossings with roads, rivers, railroads, etc. Reinforced concrete offers excellent mechanical protection to the anti-corrosion coating and the steel pipe in onshore pipelines.



Bitumen (Oil-Based Pitch)



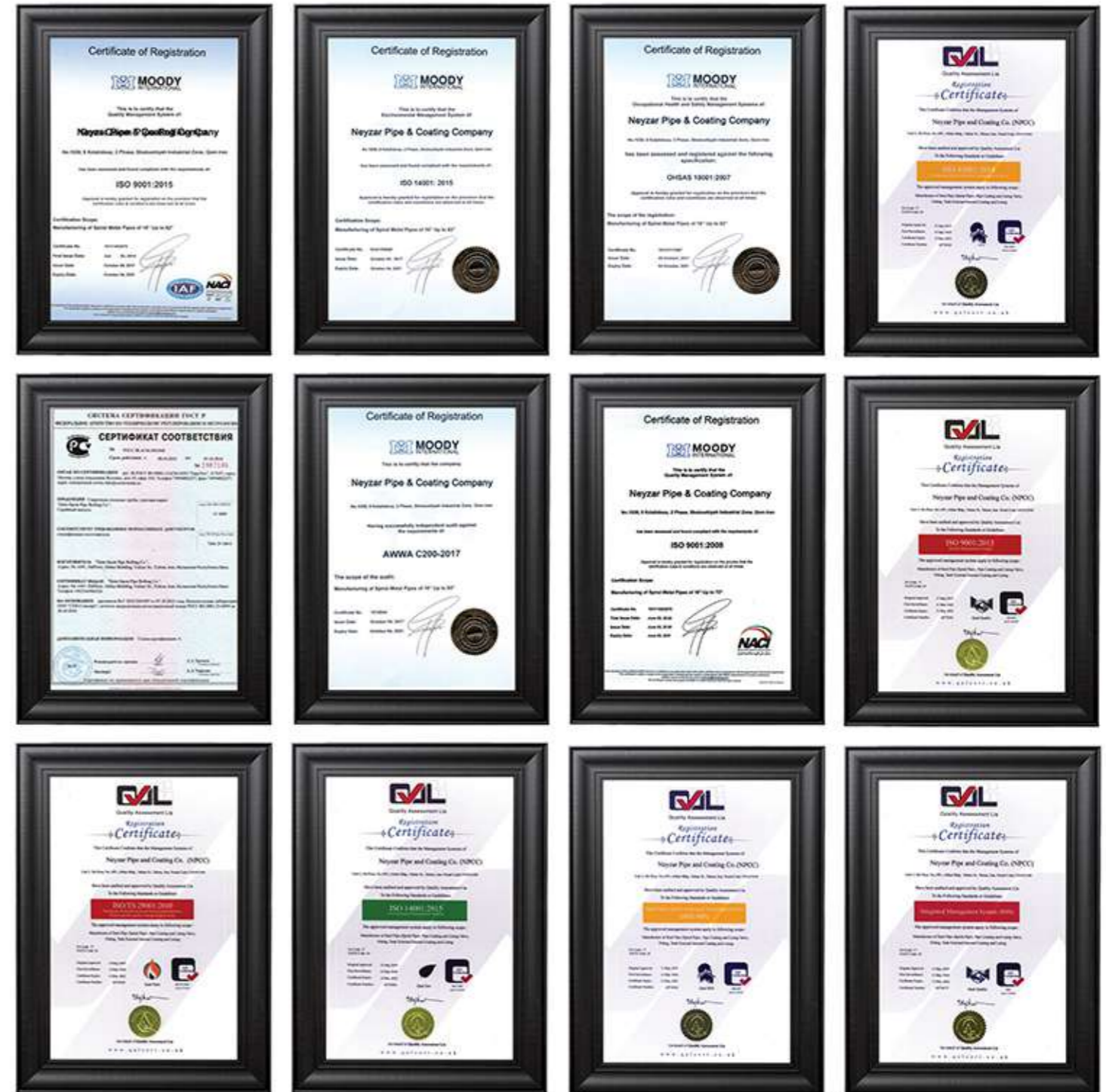
Bitumen coating is made of oxidized oil-based pitch and has been long used as steel anti-corrosion coating.

Two-Component Liquid, F.B.E., Polyuria, Polyurethane Coating:

Two-component liquid coatings are used in a wide range of steel pipes, fittings, and structures. Merger of these coatings using standard methods in well-equipped production lines brings the combination of advantages each coating offers by itself.



Certificates



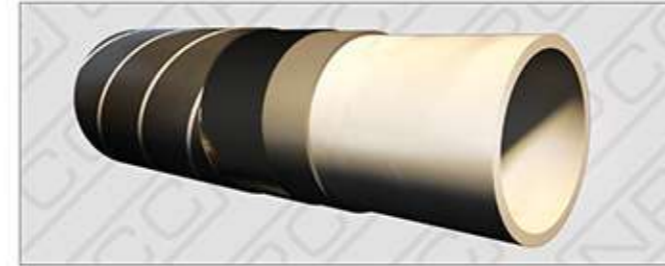
External Pipe Coatings

Corrosion is the destruction of materials, especially metals, or their properties, by chemical reaction with their environment. Protecting pipelines against corrosion requires knowledge of both passing fluids and pipeline environment. Pipelines could be buried in soil or water. The chemical conditions of the environment in which pipelines are buried could be industrial and salty and undergo substantial temperature changes during the day or in different seasons. Moreover, pipelines buried in sea and ocean could be exposed to corrosion by sand, gravel, shells and other sediments which could infiltrate some protective coatings.

Considering the above-mentioned issues and the heavy costs of pipeline corrosion, one should use a safe and reliable protection system to control the corrosion. A proper pipeline protection system extends the life of pipeline, decreases repair shut-downs, and cuts protection system repair and change costs.

There are numerous organic coatings for protecting external steel pipe coating that complement the protection process with cathodic protection. Choosing a certain kind of coating depends on the above-mentioned factors and external tensions the pipe should withstand, its compatibility with cathodic protection and the required current, soil properties, etc.

Neyzar Pipe & Coating Company (N.P.C.C.) has the capacity to offer external pipe coatings in sizes 1.2"-132".



BITUSEAL Coating System:

BITUSEAL is a coating system based on Polymer Modified Bitumen (P.M.B.). It is both cost-effective and efficient. BITUSEAL coating system has a brilliant background as gas, water, and offshore pipeline coating.

Reinforced BITUSEAL Coating System:

Reinforced BITUSEAL Coating, as its name implies, is a version of BITUSEAL whose mechanical properties have been reinforced by a polypropylene protective layer.



Three-Layer Polyethylene (3L.P.E.) Coating:

Three-Layer Polyethylene Coating System is a multi-layer coating composed of Fusion Bonded Epoxy (F.B.E.) primer, adhesive and high-density polyethylene. 3L.P.E. systems provide excellent pipeline protection for small and large diameter pipelines operating at up to moderately high temperatures (up to 80°C).

Crude Oil Epoxy Powder Coating:









This coating is specially designed for use on the inner surface of crude oil transmission lines, which not only increases the useful life of crude oil transmission lines by protecting the inner surface against corrosion, but also due to the polished surface it reduces friction and thus improves oil flow along the pipeline.



Pipe Coating

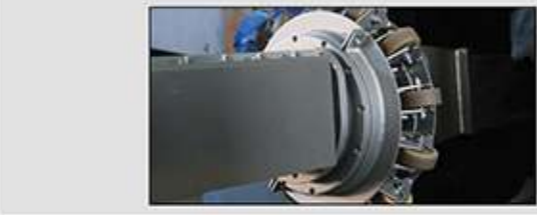





Neyzar Pipe and Coating Company (N.P.C.C.) offers a wide range of products in steel pipe coating and fitting industry. It provides its customers with over 15 types of pipe coating and steel fitting systems and related services as follows:

External Anti-Corrosion Coatings

<p>2 Preheating operation of steel pipes</p>			<p>1 Washing the pipe before surface cleaning operation</p>
<p>4 Applying primer coating</p>			<p>3 Blasting operation</p>
<p>6 Insulation operation</p>			<p>5 Guiding the pipe after primer coating dries</p>
<p>8 ?-----</p>			<p>7 Cooling the insulation with water after application of coating (water quenching)</p>



Pipe Coating Internal Anti-Corrosion Coatings

		<p>Cleaning the surface before internal coating operation</p>
	<p>Internal coating shed</p>	<p>Dye preparation room</p>
<p>Applying internal coating</p>		<p>Surface cleaning method</p>
<p>Applying internal coating</p>		

Pipe and Non-Pipe Steel Fittings and Structures Coating



Production Method , High frequency welding (ERW)

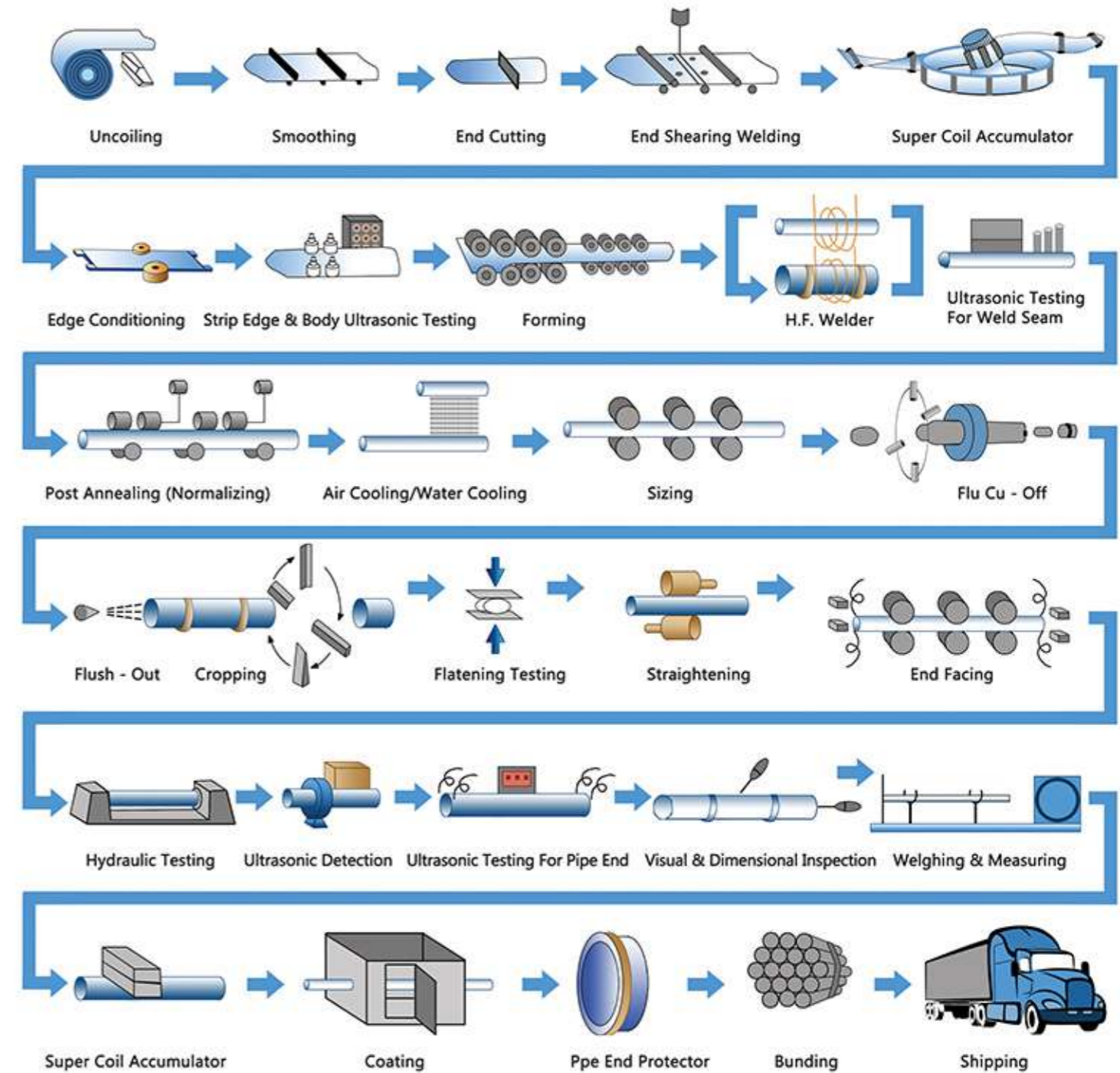
This method is used to form pipes with OD of 10 mm to 610 mm, wall thickness of 0.7mm to 20.6 mm, length from 4 m to 13 m in one continuous process. Forming, high frequency induction welding, sizing, packaging and NDT testing are essential parts of this process: For quality assurance relevant international standards are used for raw material purchase and production processes:

In this Phase of the factory it is possible to produce pipes with outer diameter of 10mm to 168mm which are able to produce different types of boxes and construction and industrial pieces, water and gas pipes with 160meterper minute are operated and installed.

We also produce different kinds of open profiles like rain water pipes, angle Iron, lace, door frames, with similar production procedure which is based on high standard and customer's ideas.



ERW Pipe Manufacturing Process



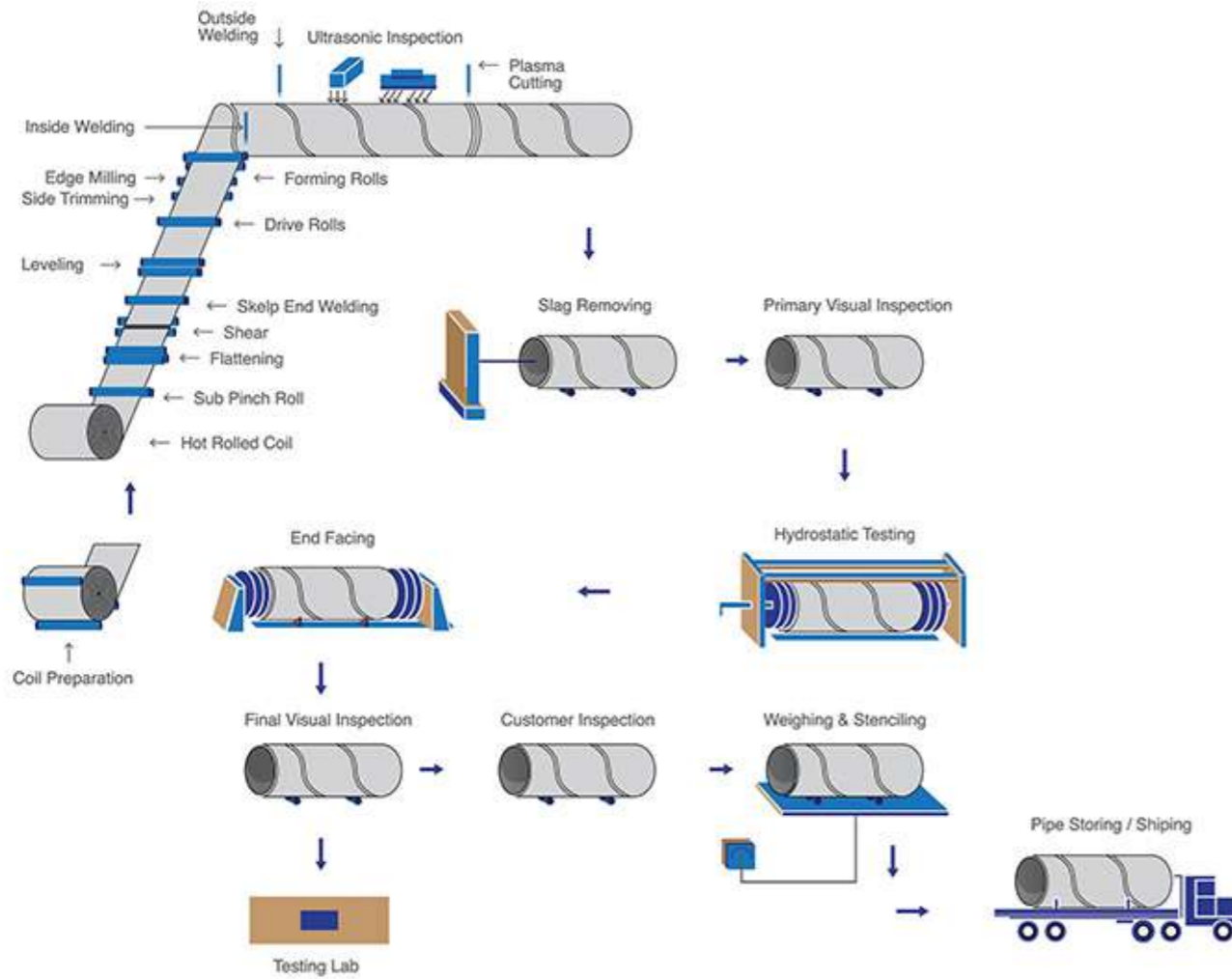
Spiral Pipe

Spiral welded pipes provide the pipeline designers and consultants with substantial benefits thanks to their flexibility in diameter and thickness. As they are produced using steel coils, easy availability of raw materials also makes them an attractive option.

According to the diagram, spiral pipes are becoming more common compared to welded pipes in developed economies. However, emerging countries with unstable economies in Commonwealth of Independent States prefer welded pipes to spiral pipes.

In water sector, steel pipes are still preferred to their numerous rivals such as polyethylene, cast iron, composite and P.V.C. pipes in a large portion of water projects, in particular those threatened by the risk of earthquake. If steel pipes are chosen by water project managers, spiral pipes are still the best option since welded pipes are produced with a maximum diameter of 56" and fail to address the need for larger diameters.

In sum, one may conclude that spiral pipes could satisfy the expectations of many experts, managers and consultants. Therefore, it is recommended that you study the sections devoted to spiral pipe advantages and offline spiral pipe production method and call the technical department of the company for further inquiry.



COIL OPENER



PIPE END BEVELING



SPIRAL MILL



HYDROTTESTER



PIPE REPAIR



OFFLINE UT



OFFLINE SAW



X-RAY



SKELP WELDING



FINAL INSPECTION



Area of Activity

- Production of different types of spiral pipes (spiral and E.R.W.) in sizes 20"-120" with the production capacity of 150000 tons
- Different types of internal coating in sizes 8"-120" with the daily production capacity of 2,700 square meters in one shift and external coating in sizes 20"-120" with the daily production capacity of 3000 square meters in one shift
- Different types of valve and fitting internal and external coating
- Production of coating raw materials (outer-wrap, inner-wrap and primers) with the outer-wrap and inner-wrap daily production capacity of 100,000 square meters and primer daily production capacity of 5,000 liters
- Production of different grades of bitumen with the annual production capacity of 164000 tons

Area of Activity

- to offer the best environmental-friendly services
- to satisfy the customers
- to offer progressive solutions

Vision

to achieve the first rank in the industry by offering the best services to the customers, improving the quality of products and production processes, and using the latest technologies of the world



Spiral Pipe Advantages

Early pipeline systems date back to thousands years ago when the Chinese used bamboo stalks to transfer water. In 1804, the Americans used cast-iron pipes for the same purpose. Developments in steel industry in 1855 led to the production of steel by Bessemer process, as a result of which pipe production industry flourished. Therefore, 1.2-2.4-meter-long pipes once produced using roll forming method were replaced with steel pipes of about nine meters in length whose seams were riveted for the next 50 years. In 1932, thanks to the developments in electric welding technology, the seams of the pipes were welded. Later, between 1960 and 1970, pipe producers developed the spiral pipe production technology. The almost-forty-year-old-technology is becoming more popular day by day thanks to the boost in their raw materials quality and welding. According to recent bulletins, spiral pipes constitute five percent of the whole pipelines or welded pipes. Meanwhile, spiral pipes produced by offline production method (forming and welding separately) hold a special position due to their speed and quality. This technology belongs to HOESCH MFD Co. in Germany that changed its trade name to W+K Industrial Technology after years and its shares are owned by DANIELI of Italy. It is worth mentioning that a few companies use this technology at present. Spiral welded pipes are approved by standard authorities such as A.W.W.A., A.P.I., N.A.C.E., A.N.S.I. and A.S.M.E. thanks to their numerous advantages that will be addressed in the coming sections.

Before 1999, pipes in Iran were limited to those produced using E.R.W. and U.O.E. methods. The said pipes were mainly produced by Ahvaz Pipe Industrial Company. Later, Iran developed to capacity to produce spiral pipe and, thus, the spiral pipes came into spotlight. In July 2002, the conference on "Spiral Welded Pipes Place in International Oil and Gas industry" was convened under the auspices of pipe and raw materials producers and attended by the theorists, experts and officials of the oil industry. The conference studied the eighty-kilometer-long Khangiran-Mashhad Pipeline made up of thirty-six-inch spiral pipes. Therefore, as per international standards such as A.W., the said pipes were approved by IPS-M-PI-190 upon the insertion of the following sentences:

Helical seam S.A.W. pipe (S.P.W. pipe)

The following sentence shall be added to the existing clause:

This type of pipe is acceptable, in which case all the requirements indicates in this standard shall be applied.

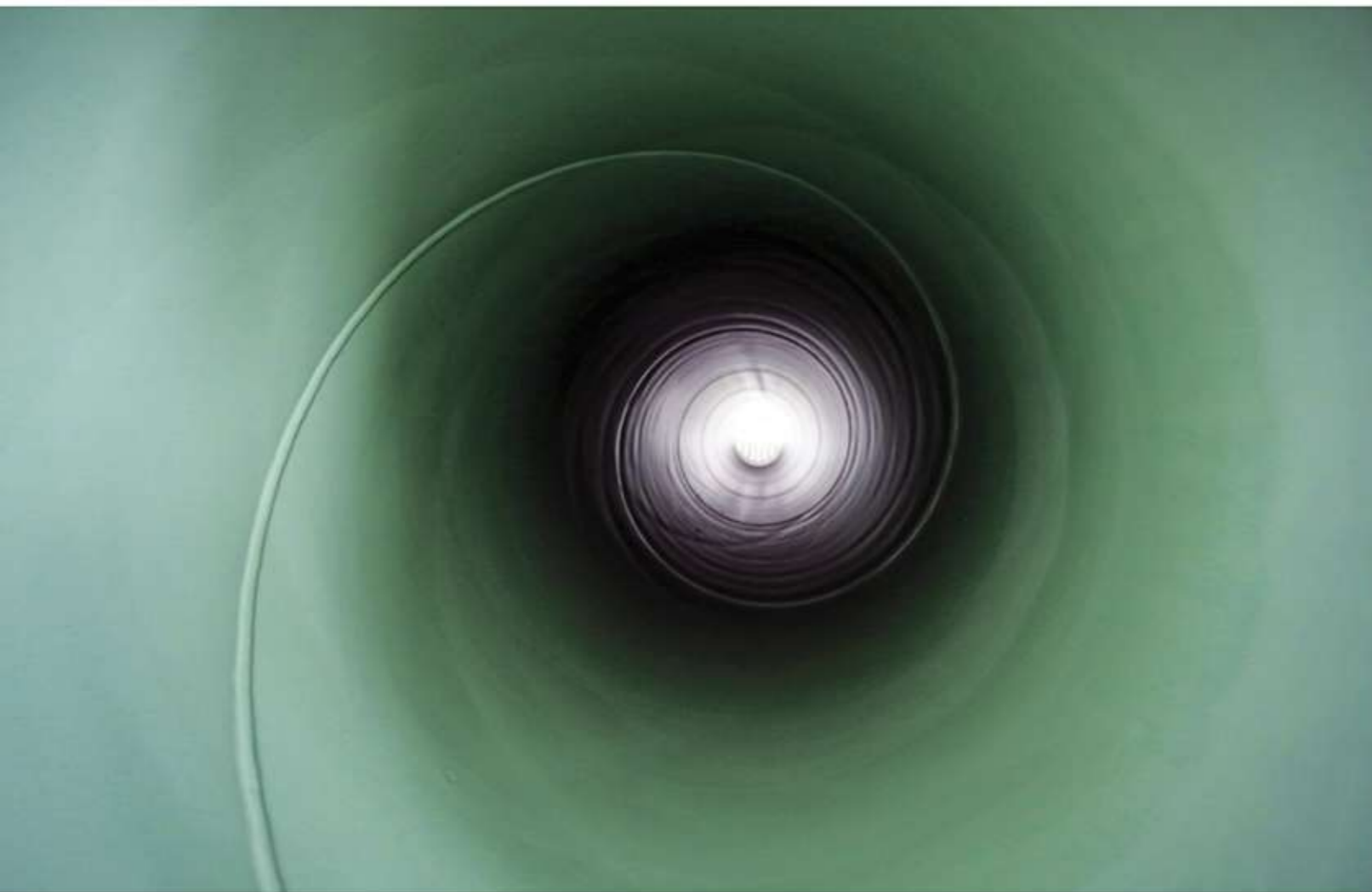
About 13 years have passed since then, and spiral pipe plays a major role in the 39,000 kilometers of oil industry pipelines. Fortunately, there have been no reports about accidents resulting from the quality of the pipe.



About Us

Neyzar Pipe and Coating Company (N.P.C.C.) was established on a land base of 37 acres in 2014. To produce different types of steel pipes in sizes 20"-120", external coating for Bituseal, Bitumen/P.U./3L.P.E./F.B.E. pipelines in sizes 20"-120" and two-component epoxy (solvent-free), polyurethane and concrete internal coating in sizes 8"-120", spiral pipe and internal and external pipe coating factory was established using the latest technology as per the most recent international standards by the Iranian and foreign professionals in 2016. As a customer-oriented complex, N.P.C.C. seeks to meet the requirements of ISO9001 (2015).

N.P.C.C. was established to fulfill the ever-increasing need for oil, gas, petro-chemical and water transfer pipelines and methods required to protect them against corrosion by using the state-of-the-art equipment and machinery as per the most recent standards of the world.



Managing Director's Message

Neyzar Pipe and Coating Company (N.P.C.C.) aims to become one of the leading Iranian brands in water, oil and gas transfer sector and meet its customer's expectations as per the most recent standards of the world and establish a comprehensive quality management system in operation from the supplier to the end consumer. Therefore, N.P.C.C. has defined the following objectives:

- Need assessment: present and future expectations of the Iranian and foreign customers
- All-out effort to cut the prime costs of high-quality products
- Maintenance: maintaining and improving the awareness and skills of human force in all fields
- Achieving organization excellence by optimized education management and encouraging the employees to fully cooperate
- Safety management and all-out effort to eliminate the potential causes of loss and injury to the employees and products
- Reduction: reducing and preventing contamination of soil, water, air and waste water
- Advocating the comprehensive quality control system of labor, product and energy value and culture

We hope to attain the above objectives as a step to accelerate the progress of our lovely country and satisfy our dear customers.

