

 **KFS**METAL

Şirketimiz



KFS Metal, sahip olduğu bilgi ve tecrübe ile çelik boru fabrikaları için sıcak daldırma galvanizleme tesisleri, indüksiyon ısıtmalı tavlama fırınları, toz epoxy boyama hatları, boru ve profil boyama hatları, tam otomatik olarak çalışan yiv açma makinaları ile API 5 CT petrol ve sondaj boruları için hat üstü otomatik drift test hatlarını anahtar teslimi üretmekte olup, çözüm odaklı tasarımlarını başarıyla uygulamaya sokmaktadır.

Şirketimiz, aynı zamanda çelik boru üretim sektöründe faaliyet gösteren firmalara fabrika kurulumu gibi büyük çaplı endüstriyel yatırım süreçlerinde oldukça kapsamlı teknik danışmanlık hizmeti vermektedir.

Sıcak Daldırma Galvanizleme Tesisleri

Size özel olarak üreteceğimiz anahtar teslimi galvanizleme tesisi ile işletmenizde aşağıdaki avantajlara sahip olabilirsiniz;

. Lanze sistemi ile basınçlı hava kullanarak, boru iç yüzeylerinde homojen, temiz ve ince çinko kaplama tabakasının elde edilmesi. Standartların izin verdiği en düşük düzeydeki çinko kullanımı.

. KFS Metal tarafından geliştirilen "Çinko Tüketim Takip Sistemi" ile üretim sırasında boru için harcanan çinko miktarının canlı olarak takip edilmesi.

. KFS Metal tarafından geliştirilen "İndüktif Kurutma ve Ön Isıtma Sistemi" ile kompakt, verimliliği yüksek ve işletimi kolay tesis.

. Kimyasal yüzey hazırlama işlemleri ile ergimiş çinko banyosundan boru çekme işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesi.

. Ölçü değişim süresinin çok kısa ve otomatik olması.



Teknik Özellikler

Kalite Standartları: EN 10255, BS 1387, DIN 2440, ASTM A 53, UL 6 CONDUIT ANSI C80.1, ISO 65M
Ebat Aralığı: 1/2" - 8" **Boru Boyu:** 4,0 - 7,5 m
Çalışma Şekli: Otomatik **Kapasite:** 6,0 - 9,0 ton/h
Yakıt Tipi: Doğal Gaz / LPG
Kaplama Kalınlığı: 35 - 90 µm

Donatı Galvanizleme Hatları

Günümüzde, galvanizleme betonarme yapı içindeki çelik donatının korozyon dayanımını arttıran en uygun çözüm olarak karşımıza çıkmaktadır. Günümüzde, donatıların çinko kaplaması için "Sıcak Daldırma Parça Galvanizleme" ve "Sürekli Galvanizleme" yöntemleri yaygın olarak kullanılmaktadır. Parça galvanizleme yönteminin seri üretime uygun olmaması ürün maliyetinin artmasına yol açarken, sürekli galvaniz yönteminde ise elde edilen çinko kaplamanın korozyon koruması yetersiz kalmaktadır.

KFS Metal, sahip olduğu bilgi ve deneyim ile seri üretim akışına uygun ve yüksek korozyon dayanımına olanak sağlayan "Sürekli Akışlı Sıcak Daldırma Donatı Galvanizleme Tesis" tasarımını geliştirerek başarıyla uygulamaya sokmuştur.



Teknik Özellikler

Kalite Standartları: EN 10348-2, ASTM A 767

Nominal Çap: 8 - 50 mm

Donatı Uzunluğu: 4,0 - 12,0 m

Kaplama Kalınlığı: min. 85 µm

İndüksiyon Tavlama Fırınları

İndüksiyonla ısıtma sistemi, enerjiyi doğrudan ve anında iş parçasına aktardığı için enerji verimliliğini en üst düzeye çıkartmaktadır. Tesisin kısa sürede devreye girmesi ve ölçü değişim süresinin kısa olması nedeni ile hızlı ve küçük partiler halinde çalışma olanağı vardır. Tavlama sonrası standart dışı eğrilmelerin oluşmaması için borular kontrollü soğumaya tabi tutulmaktadır.



Teknik Özellikler

Ebat Aralığı: 1/2" - 12"

Boru Boyu: 3,2 - 12,0 m

Malzeme: S 235, S 275, S 355

Tavlama Sıcaklığı: 920 °C

Yiv Açma Hatları

Kaynaksız bağlantı ile hızlı montaj imkânı sağlayan victaulic tipi yivli çelik borular yangın güvenlik boru hatlarında yaygın bir şekilde kullanılmaktadır. KFS Metal, yüksek üretim kapasitesine sahip Otomatik Yiv Açma Hatları 'nı başarıyla üretmektedir.



Teknik Özellikler

Çalışma Şekli: Otomatik

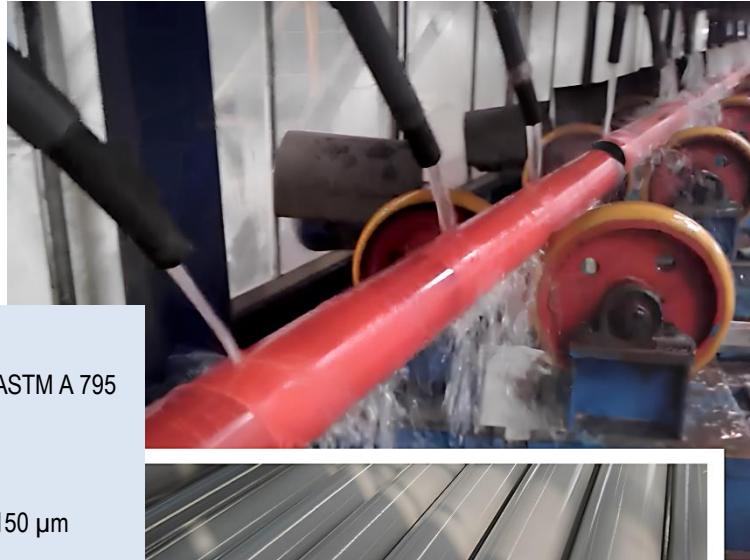
Standartlar: EN 10255, ASTM A 53, 795

Ebat Aralığı: 3/4" - 10"

Boru Boyu: 3,2 - 12,0 m



Toz Epoxy Boyama Hatları



Teknik Özellikler

Standartlar: EN 10255, ASTM A 795

Ebat Aralığı: 1/2" - 12"

Boru Boyu: 4,0 - 12,0 m

Kaplama Kalınlığı: 50 - 150 μ m



Boru ve Profil Boyama Hatları

Yüksek kalite standartlarında üretilen tam otomatik "**su bazlı boyama tesisleri**" talep edilen kapasiteye bağlı olarak "tek yollu" ya da birden fazla çelik boru veya profilin aynı anda işlenebileceği "çok yollu" sistem olarak tasarlanmaktadır. 1/2" ile 12" arası tüm boru ve profilleri kapsayan yüksek üretim hızına sahip boyama hatlarımızda 3,2 m ile 12,5 m uzunluğundaki malzemelerle çalışabilirsiniz.

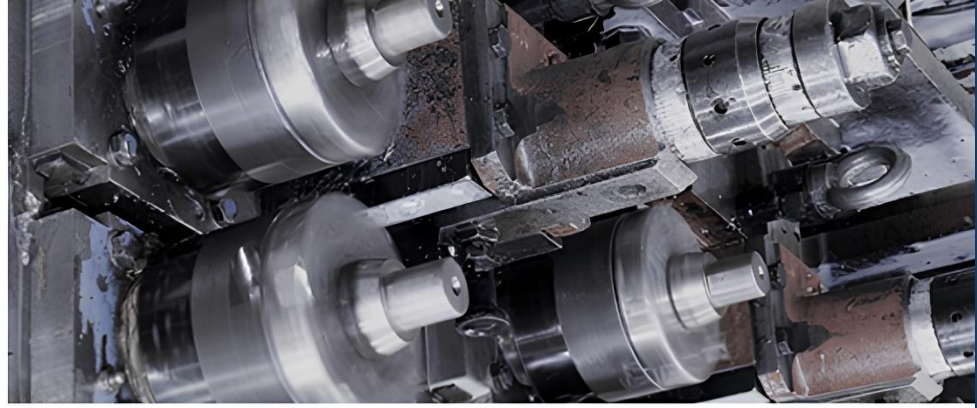


ERW Üretim Ekipmanları



1/2"-12" ebatlı ERW boru üretimi için aşağıdaki ekipmanlar imal edilmektedir;

- . İndüksiyon bobin ve namlu tertibatları
- . Düz akışlı ve geri dönüşlü impederler
- . Mekanik iç çapak alma aparatları
- . Form, kaynak, kalibre, türk kafası stand ve makara grupları imali
- . Hat üstü otomatik koruyucu yağlama sistemi
- . Komple tasarıma sahip eddy-current test hatları.



KFS METAL MAKİNA SAN. TİC. A.Ş.

Adres: Yahyakaptan, Doğal Sok. No.4, 41050, İzmit/Kocaeli

http://www.kfsmetalinc.com

e-mail: kahramansirin@kfsmetalinc.com

Tel: +90 (533) 394 49 48

