

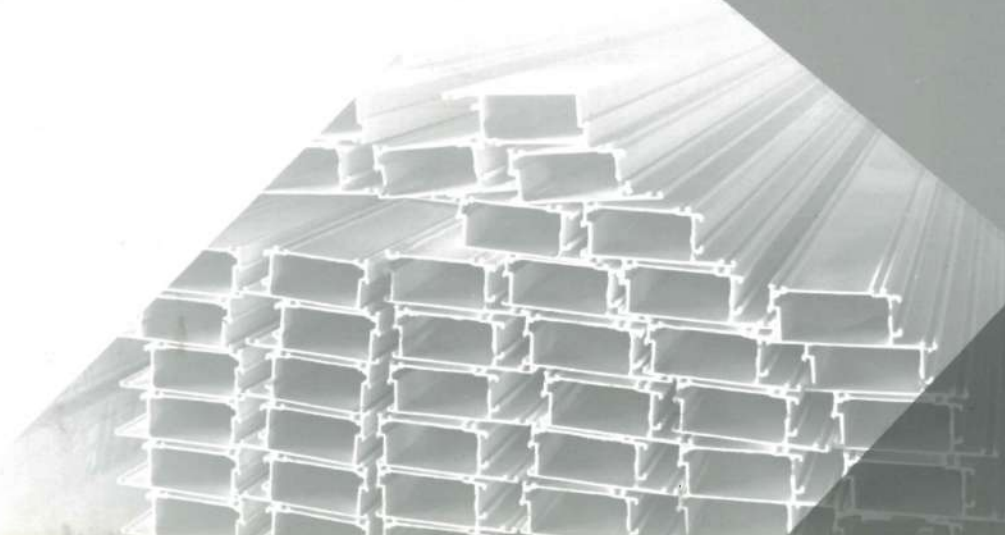


P A R S I S

پارسیس آلومینیوم کویر

تولیدکننده انواع پروفیل آلومینیومی
در ، پنجره و نمای ساختمان

Manufacturer of Aluminium Profile
DOOR, WINDOW & FACADE





PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



Content

فهرست

۴ درباره ما
۵ اهداف و چشم انداز
۶ مراحل تولید
۸ ساخت قالب و نیتراسیون
۱۰ واحد پرس
۱۲ واحد اجینگ
۱۴ واحد رنگ پودری
۱۸ واحد آنودایزینگ
۲۲ واحد دکورال
۲۶ واحد ترمال بریک
۳۱ واحد لیبل و بسته بندی
۳۲ کنترل کیفیت
۳۴ محصولات



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



About Us

درباره ما

شرکت پارسیس آلومینیوم کویر در سال ۱۳۹۲ با توجه به سیاست‌های کاربردی دولت در جهت کاهش مصرف انرژی در کشور، اقدام به گسترش و توسعه صنعتی نموده و با راه اندازی خط تولید پروفیل آلومینیوم اختصاصی خود با ظرفیت تولید سالانه ۵۱۰۰ تن در زمینی به وسعت ۱۰/۰۰۰ مترمربع در منطقه صنعتی یزد شروع به فعالیت نموده است.

شرکت پارسیس آلومینیوم کویر در چند سال اخیر به سرعت به یکی از برجسته‌ترین مراکز صنعتی پروفیل آلومینیومی با نام تجاری Door Lotus و Parsis بدل شده است. طراحی زیبا، دوام و کیفیت بالا از عوامل موفقیت این شرکت می‌باشد.

این شرکت در طی این زمان و با استفاده از آخرین متدها و به کارگیری پیشرفته‌ترین ماشین‌آلات مدرن ایتالیایی و نیز با شناسایی نواقص موجود، اقدام به تولید پروفیل‌های آلومینیومی دو جداره نموده که علاوه بر رفع نواقص موجود و همگام شدن با تکنولوژی نوین، توانسته است گامی مهم در راستای پیشرفت و توسعه اقتصاد کشور به ویژه بهینه‌سازی مصرف انرژی بردارد.



اهداف و چشم انداز

شرکت پارسیس آلومینیوم کویر با هدف تأمین و راه‌اندازی کارخانجات تولید پروفیل آلومینیوم، به سبک اروپایی تأسیس گردید. بازار هدف شرکت کشور ایران بویژه جنوب کشور به دلیل اهمیت سازگاری آلومینیوم در منطقه و همسایگان خلیج فارس در نظر گرفته شده است. این شرکت راهبرد فروش خود را در راستای ارتقا و توسعه و نیز سهولت بخشیدن ارتباط هر چه بیشتر تولیدکننده با مصرف‌کننده به صورت دفتر فروش مستقل با قیمت‌های یکسان با همکاری عاملان فروش در استان‌ها و شهرستان‌ها برقرار نموده است. شرکت پارسیس آلومینیوم کویر در کسب حمایت و رضایت مشتریان، مطابق سفارش مشتری مستقیماً آن طور که او می‌خواهد محصول را تولید خواهد کرد. در پایان، مرز تعامل فضای داخلی و خارجی، درب و پنجره می‌باشد و این کالا در ساختمان به دلیل اهمیت ویژه‌ای که دارد باید از سوی سازندگان مورد توجه قرار گیرد.



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Production stages

مراحل تولید

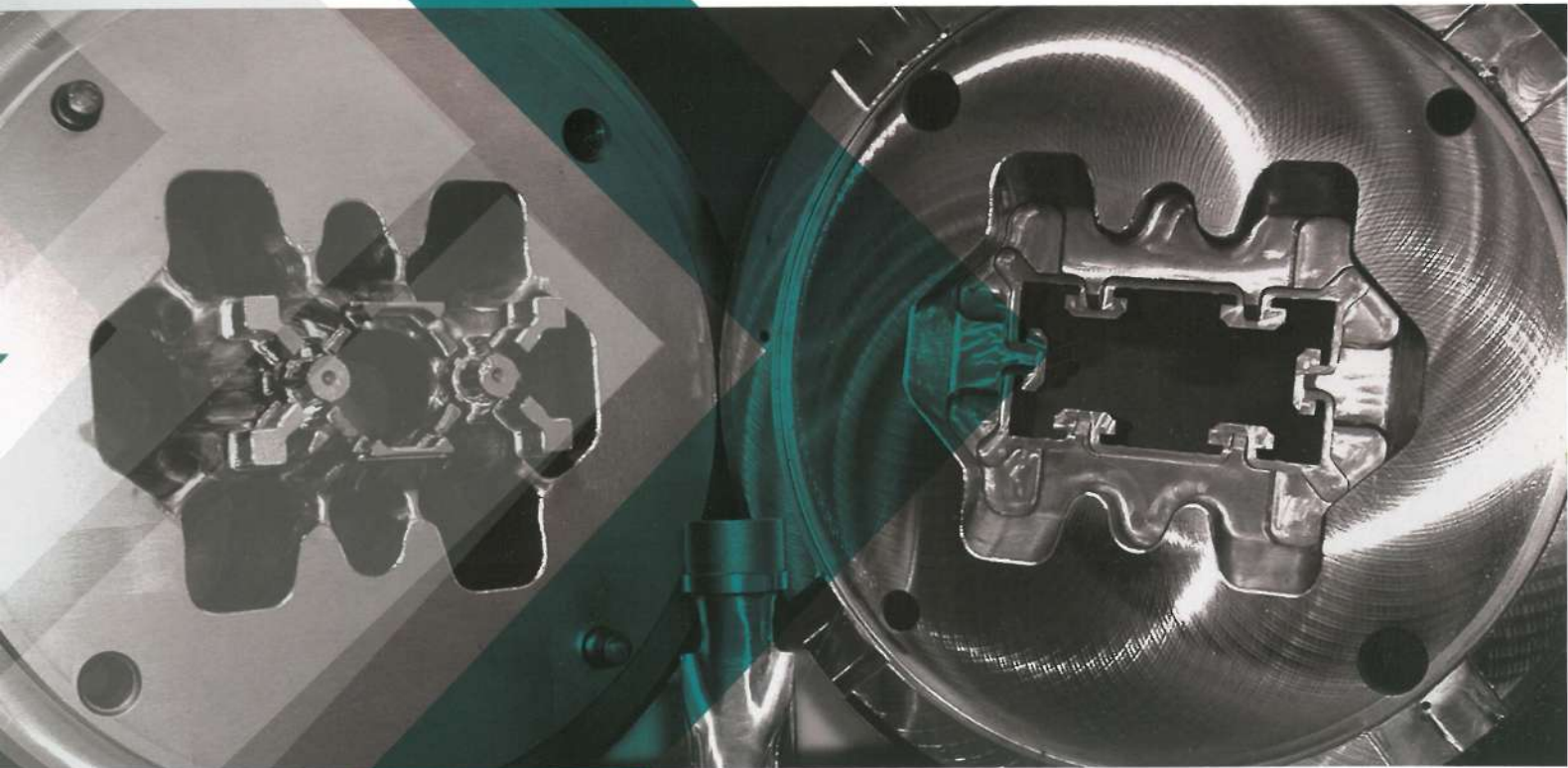
برای رسیدن به بالاترین کیفیت تنها دستگاه‌های به روز و پیشرفته و دانش و تعهد کاری کافی نبوده و بدون استفاده از مواد اولیه مرغوب نتیجه کار نامطلوب بوده و حتی می‌تواند اسفبار باشد. بدین منظور برای رسیدن به بالاترین کیفیت ممکنه در پارسیس آلومینیوم کویر سخت‌گیری بسیاری در زمینه تأمین کنندگان مواد اولیه و اقلام مصرفی صورت می‌گیرد. توجه به این مسئله مهم بر تمامی روندهای حاکم بر خطوط تولید اثرگذار خواهد بود. مواردی نظیر استفاده از بیلت‌های استاندارد به عنوان رکن اصلی تولید پروفیل آلومینیوم تا پلی‌امید، رنگ، فیلم دکورال، محلول‌های شیمیایی وان‌های شستشو و چربی‌گیر، کروماته آنادایز و ... که توجه دقیق و مسئولانه به این موارد یکی از نکات متمایز کننده پارسیس آلومینیوم کویر می‌باشد که ما بدان سربلندیم.

- ✓ واحد طراحی و قالبسازی
- ✓ واحد رنگ پودری
- ✓ واحد ترمال بریک
- ✓ واحد پرس
- ✓ واحد آنودایز
- ✓ واحد لیبل و بسته بندی
- ✓ واحد ایجینگ
- ✓ واحد دکورال
- ✓ واحد کنترل کیفیت



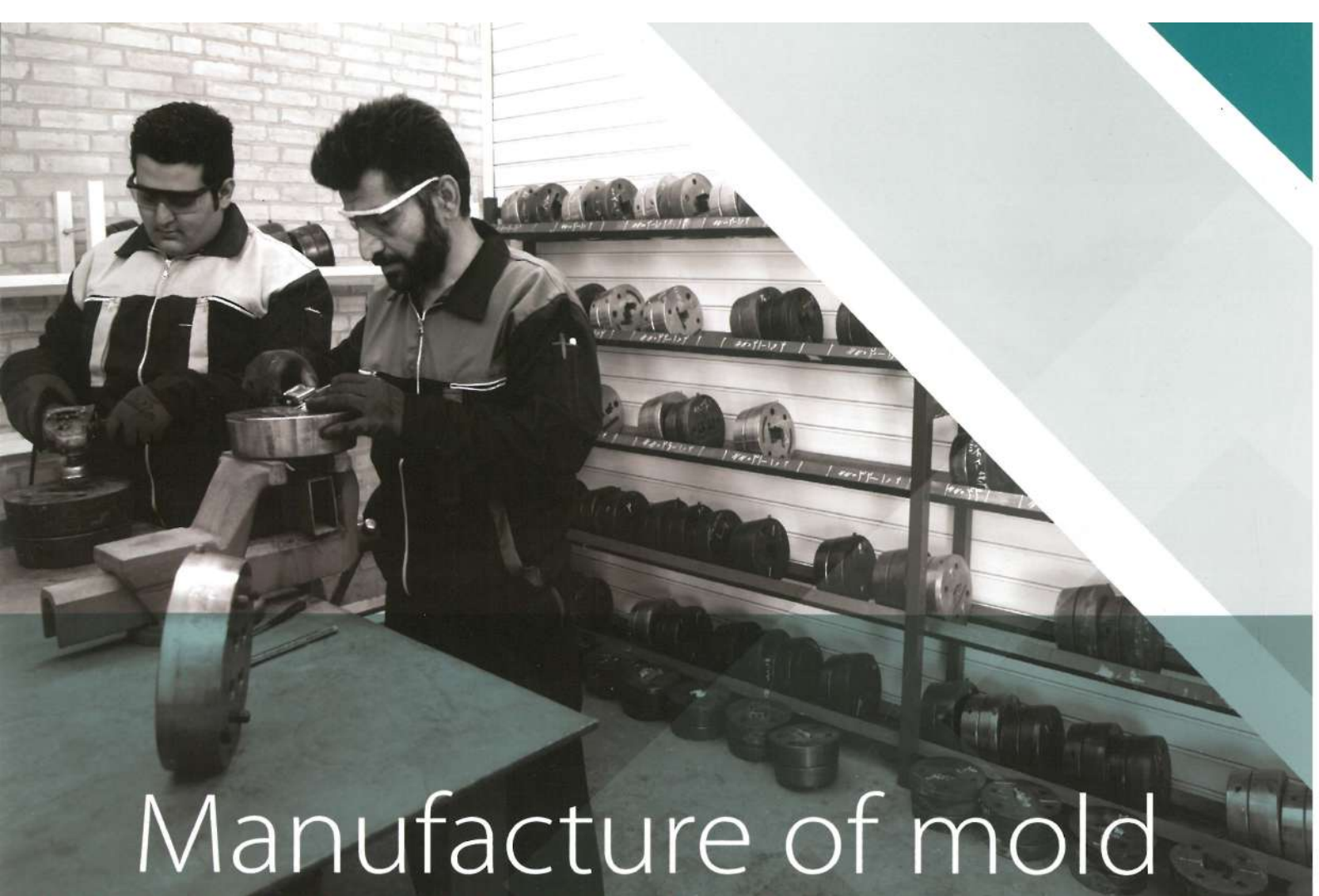
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



ساخت قالب و نیتراسیون

از توانمندی‌های ویژه پارسیس آلومینیوم کویر، دارا بودن واحد طراحی و محاسبات و آنالیز ساخت قالب و قالب‌سازی حرفه‌ای می‌باشد. این واحد با بهره‌گیری از دانش روز و نیروهای متخصص و کار آزموده و با استفاده از تجهیزات حرفه‌ای پیشرفته قادر است تا نسبت به طراحی و ساخت پیچیده‌ترین قالب‌ها اقدام نماید. خروجی حاصل از این بخش با بالاترین کیفیت و استانداردها می‌باشد. قالب‌ها پس از ساخت و سخت‌کاری و ساب اولیه برای پوشش‌دهی وارد حوضچه نیتراسیون می‌گردد. تا عمق مناسبی از سختی را بر روی مقاطع تولیدی ایجاد نماید. این دستگاه از پیشرفته‌ترین نوع خود بوده و به صورت القایی فرآیند نیتراسیون را انجام می‌دهد. این واحد قادر است تا بر روی ۱۲ قالب در مدت زمان یک و نیم ساعت عمل نیتراسیون را انجام دهد.



Manufacture of mold and nitration

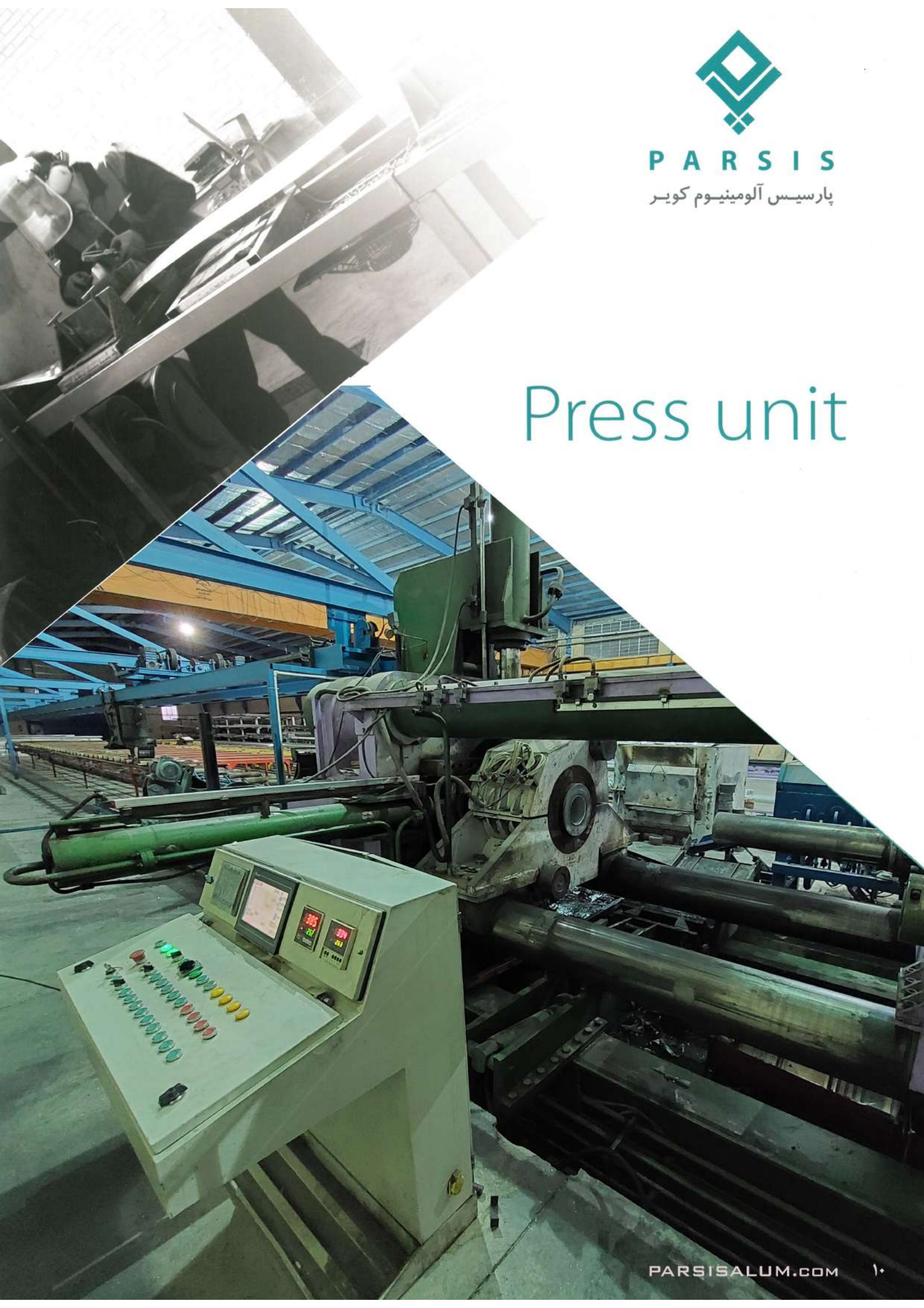




PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Press unit



واحد پرس

در این واحد با استفاده از دستگاه پرس عمل اکستروژن بر روی بیلت‌های مصرفی انجام می‌شود. به طور کلی اکستروژن به فرایندی گفته می‌شود که طی آن بیلت‌های آلومینیومی گرم شده، تحت فشار از داخل قالب عبور داده شده و سطح مقاطع گوناگون را تولید می‌نماید. این کارخانه مجهز به یک دستگاه پرس با توان تغذیه بیلت مصرفی تا قطر ۸ اینچ و سایر ملحقات این دستگاه نظیر کوره پیش گرم و میزهای نواری تا طول ۲۴ متر و دستگاه‌های کشنده بوده که میزان خطا و انحراف از اندازه و چگونگی کیفیت پروفیل‌های خروجی از قالب را به کمترین میزان ممکنه می‌رساند. این واحد توان تولید روزانه تا ۱۵ تن مقاطع خاص را دارا می‌باشد. لازم بذکر است که این پرس دارای سیلندر یک تکه می‌باشد که این مهم در اکستروژن مطلوب آلومینیوم نقش بسزایی دارد.





PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Aging unit

واحد اجینگ

آلومینیوم اکستروود شده برای رسیدن به سختی مناسب نیاز به عملیات حرارتی دارد تا به ساختار مولکولی مناسب برسد. برای این مهم از دستگاه اجینگ یا کوره سختی ده استفاده می‌گردد. بسیاری از تولیدکنندگان متفرقه به این موضوع بی توجه و بنابراین در طول یک شاخه پروفیل تولیدی ترمی و سختی متفاوت وجود داشته و در سازه آلومینیومی تولید شده با این پروفیل غیریکنواخت، مشکلاتی از جمله بازشدگی دهانه پروفیل به علت ضربه‌های سبک و سنگین و خارج شدن پروفیل از آب‌بندی و هوابندی بروز می‌نماید. پارسیس آلومینیوم کویر با دارا بودن کوره اجینگ مجهز و پیشرفته قادر به بارگذاری پروفیل‌های با طول ۱۰ متر و تا حجم شش تن و طی نمودن کلیه مراحل استاندارد این فرایند، محصولاتی مقاوم و پایدار تولید نموده و در نهایت با آزمون‌های سختی‌سنج از محصول نهایی خود باعث اطمینان بخشی به مصرف‌کنندگان پروفیل‌های خود گشته است.





Powder Coating unit

واحد رنگ پودری

در این بخش پس از شستشو، پروفیل‌ها برای بالا بردن ضریب چسبندگی رنگ در وان‌های مخصوصی کروماته می‌شوند. سپس پروفیل‌ها در خط رنگ تمام اتوماتیک این شرکت بارگذاری شده و به روش الکترواستاتیک با رنگ‌های استاندارد مطابق سفارش رنگ می‌شوند. رنگ الکترواستاتیک پس از پاشش به صورت اتوماتیک و با سیستم کنترل کامپیوتری کاملاً سطح پروفیل را به علت باردار شدت ذرات رنگ به صورت یکنواخت پوشانیده، سپس پروفیل در کوره تحت درجه حرارت ۲۲۰ درجه سانتیگراد و به مدت ۲۵ دقیقه بر روی کانوایر هوایی به صورت یکنواخت پخت می‌گردد تا از دوام و پایداری پوشش اطمینان حاصل شود. این فرایند به طور مستمر مورد کنترل و بازبینی است که در نهایت محصولات رنگ شده با دستگاه‌های ضخامت‌سنج رنگ مورد آزمون نهایی قرار می‌گیرند. نتیجه کار پروفیل‌هایی با رنگ‌های گوناگون است که در برابر اشعه UV و گرما و شرایط اقلیمی گوناگون پایدار و دارای طول عمر بالا می‌باشند.





PARSIS

پارسيس آلومنيوم كويپر



Powder Coating



Rainbow of Colors

رنگین کمانی از رنگ ها

							
RAL 1000	RAL 1002	RAL 1004	RAL 1005	RAL 6012	RAL 6014	RAL 6015	RAL 6017
							
RAL 1007	RAL 1012	RAL 1013	RAL 1015	RAL 6019	RAL 6020	RAL 6022	RAL 6025
							
RAL 1017	RAL 1018	RAL 1020	RAL 1023	RAL 6026	RAL 6028	RAL 6032	RAL 6033
							
RAL 1024	RAL 1028	RAL 1033	RAL 1034	RAL 7000	RAL 7002	RAL 7003	RAL 7005
							
RAL 2001	RAL 2003	RAL 2004	RAL 2010	RAL 7008	RAL 7009	RAL 7011	RAL 7013
							
RAL 3000	RAL 3001	RAL 3003	RAL 3005	RAL 7015	RAL 7021	RAL 7023	RAL 7024
							
RAL 3007	RAL 3011	RAL 3013	RAL 3014	RAL 7030	RAL 7032	RAL 7033	RAL 7035
							
RAL 3016	RAL 3018	RAL 3020	RAL 3027	RAL 7037	RAL 7038	RAL 7040	RAL 7043
							
RAL 4002	RAL 4004	RAL 5000	RAL 5002	RAL 7044	RAL 7046	RAL 8000	RAL 8001
							
RAL 5003	RAL 5005	RAL 5008	RAL 5009	RAL 8003	RAL 8007	RAL 8008	RAL 8012
							
RAL 5011	RAL 5013	RAL 5014	RAL 5017	RAL 8014	RAL 8015	RAL 8016	RAL 8017
							
RAL 5019	RAL 5020	RAL 5021	RAL 5022	RAL 8019	RAL 8022	RAL 8023	RAL 8024
							
RAL 5024	RAL 6000	RAL 6002	RAL 6004	RAL 8028	RAL 9001	RAL 9002	RAL 9005
							
RAL 6005	RAL 6007	RAL 6009	RAL 6010	RAL 9010	RAL 9011	RAL 9016	RAL 9018



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Anodizing unit

واحد آنودایزینگ

پارسیس آلومینیوم کویر مفتخر است که با نصب پیشرفته ترین و کامل ترین خط آنادایز در ایران و حتی در منطقه (مدل ۲۰۱۷) از معتبرترین شرکت های پیشروی اروپایی در کارخانه خود، تنوعی بی نظیر از رنگ های خاص و با کیفیتی منحصر فرد را در اختیار مشتریان خود قرار دهد.

تجهیزات این خط از بالاترین فن روز دنیا در این صنعت برخوردار بوده و با ترکیب دانش فنی و تخصصی خروجی محصول آن قابل رقابت با بهترین تولیدات و کارخانجات صاحب نام اروپایی می باشد.

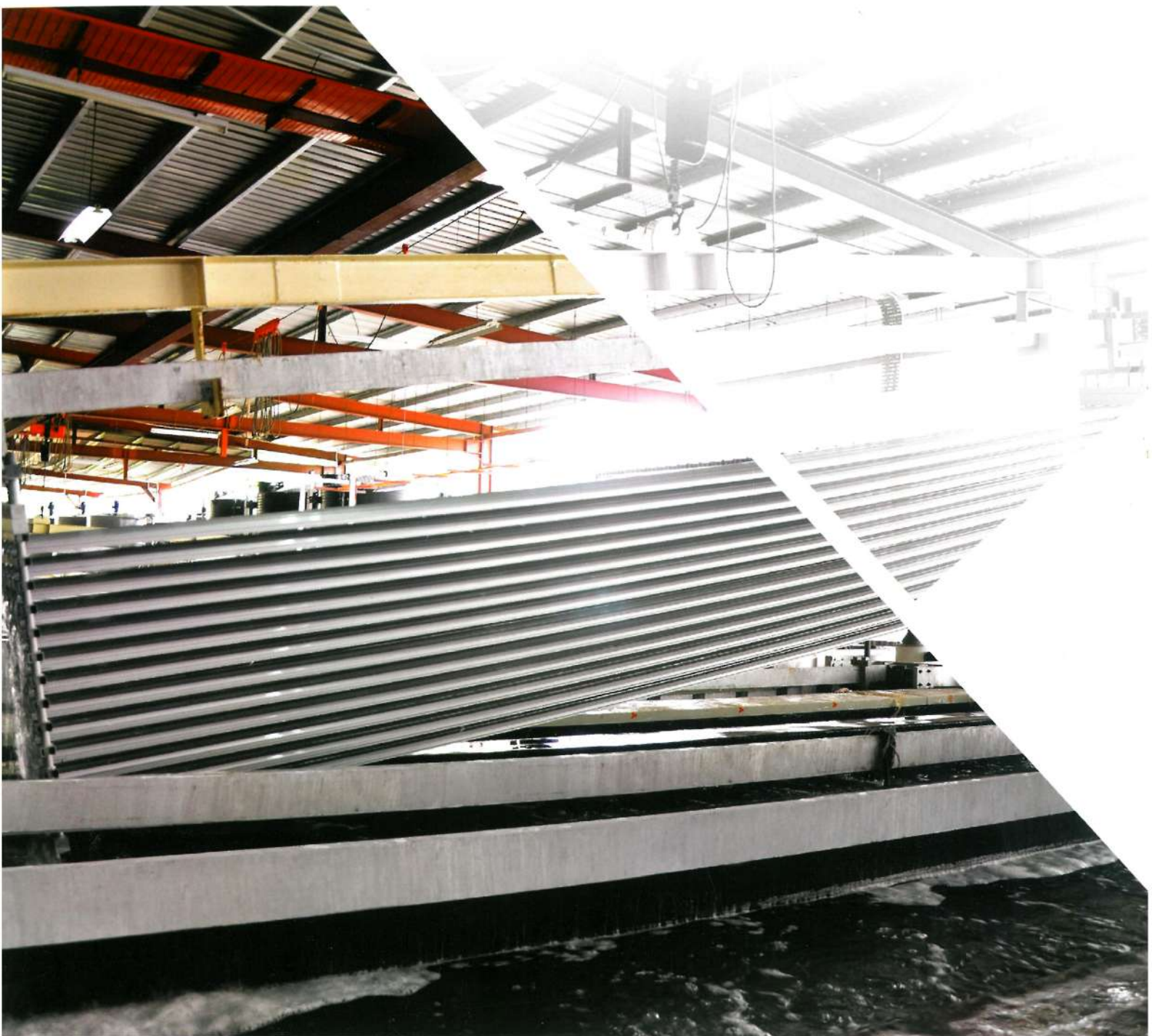


آندایزینگ فرآیندی الکتروشیمیایی برای ضخیم‌تر کردن لایه‌های اکسیدی موجود بر روی سطح فلزات فعال نظیر آلومینیوم می‌باشد. این لایه آندی، برای مقاصد گوناگون از در و پنجره و نمای ساختمان و وسایل ساختمان تا تجهیزات هوا فضا کاربرد دارد.

به مجموعه عملیاتی که با تشکیل یک لایه نازک اکسیدی بر روی قطعات آلومینیومی باعث افزایش سختی، مقاومت در برابر خوردگی، ایجاد نمای تزئینی و تغییر برخی از خصوصیات فیزیکی آن‌ها می‌گردد آندایزینگ اطلاق می‌شود.

آلومینیوم در شرایط معمولی نیز اکسیدی می‌شود بطوری که در مجاورت هوا و بطور معمول لایه‌ای از اکسید به صورت غیرمتخلخل بر روی سطوح قطعات آلومینیومی تشکیل می‌گردد که وظیفه حفاظت از سطح فلز را در محیط برعهده دارد اما برتری و مزیت اکسید ایجاد شده در روش آندایزینگ نسبت به شرایط طبیعی مقاومت بیشتر آن در مقابل خوردگی است.

مکانیزم کلی عمل بدین صورت است که جریان مستقیم برق از مایع الکترولیت مناسبی می‌گذرد که در آن آلومینیوم آند بوده و فلز مناسب دیگری کاتد می‌باشد. در این صورت بر سطح آلومینیوم لایه نازکی از اکسید ایجاد می‌گردد که ضخامت آن به عوامل گوناگونی بستگی دارد.





PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Anodizing Sample

عملیات آنادایزینگ مانند سایر روش‌های پوشش دادن شامل مراحل گوناگون آماده سازی سطح می‌باشد. این مراحل به اختصار به شرح زیر است:

- ۱- چربی‌گیری و تمیز کردن با حلال‌ها و یا مواد قلیایی
- ۲- لایه برداری یا اچ‌کاری توسط محلول سودا که مات شدن سطح را نتیجه می‌دهد.
- ۳- آنادایز کردن: ایجاد پوششی اکسیدی توسط جریان برق بر روی سطح آلومینیوم در حمام اسید سولفوریک
- ۴- رنگ زدن (الکتروکالرینگ): رنگ کردن سطح متخلخل توسط نمک فلزات معدنی با استفاده از جریان برق
- ۵- آب بندی (سیلینگ): در این مرحله، سوراخ‌های فیلم متخلخل، هیدراته شده و پر می‌شوند.

قطعات و سطوح آلومینیومی را به دلایل زیر آنادایز می‌نمایند:

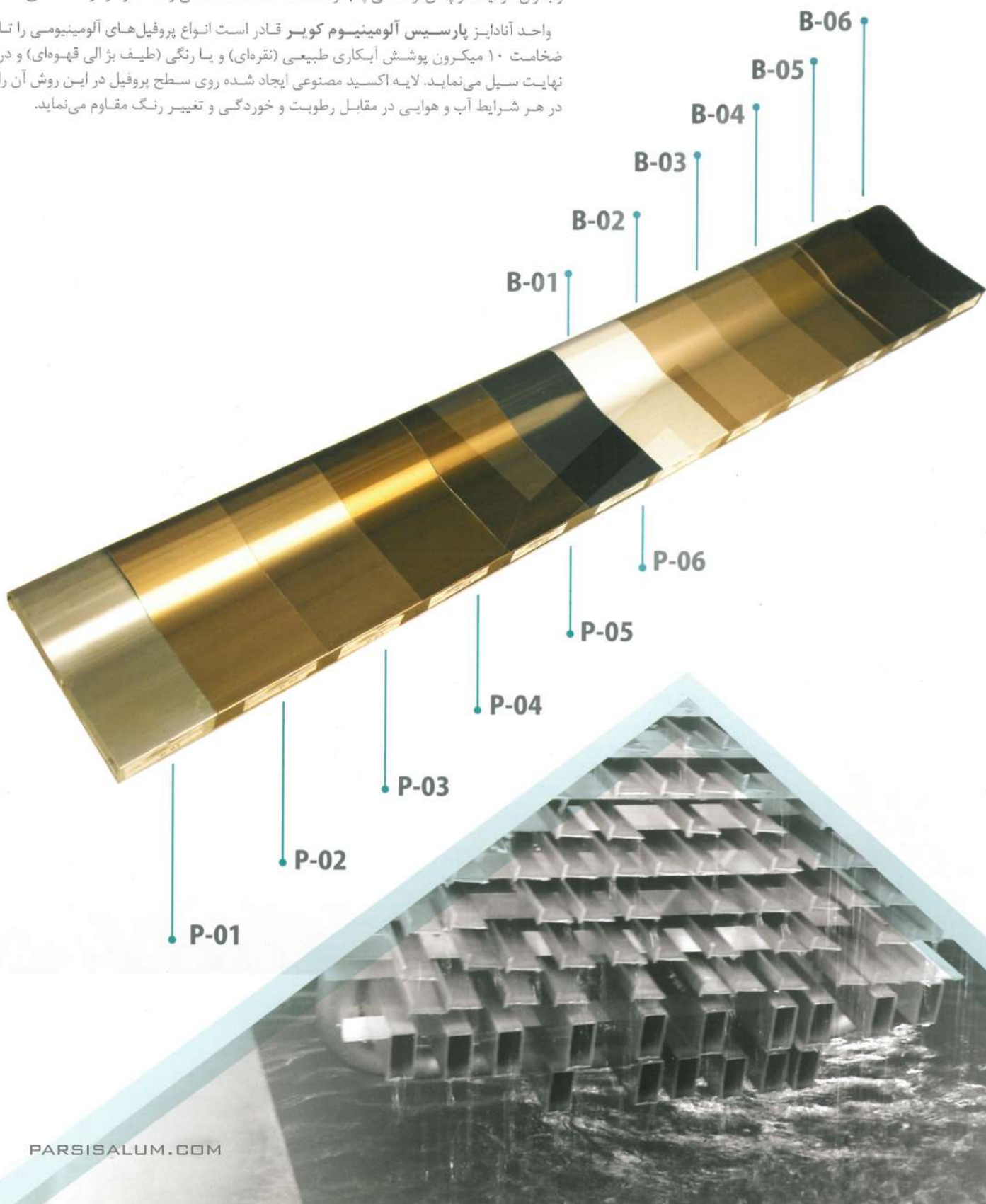
افزایش مقاومت در مقابل خوردگی / افزایش قدرت چسبندگی رنگ‌ها به عنوان یکی از مراحل آبکاری / ایجاد نمای ظاهری مناسب جهت دکوراسیون و تزئینات

افزایش قابلیت تابش و انتشار حرارت / افزایش مقاومت سایشی

طی پروسه آنادایز آلومینیوم می‌توان آلومینیوم را به رنگ‌های زیبایی در آورد و به آن زیبایی و استحکام بخشید، در نتیجه طرحی زیبا و جذاب تولید می‌شود که سطح آن به آسانی با آب گرم قابل شستشو است و نیاز به هیچ تمیزکاری و نگهداری ندارد و به طور طبیعی مقاوم به خوردگی است.

آنادایزینگ با میکرون پایین، چه رنگی و چه غیررنگی، عمر شفافیت و ثبات رنگ پروفیل را کاهش و خش‌پذیری آن را بالا می‌برد. عموماً چون آلومینیوم فلزی نرم می‌باشد در صورت عدم آنادایز با ضخامت کافی به سادگی و در زمان استفاده خش‌پذیر گردیده و محل خش پس از مدتی به رنگ سیاه در آمده و اکسید آلومینیوم به علت میل ترکیبی آلومینیوم با اکسیژن موجود در هوا به سرعت تشکیل می‌گردد. ضخامت رنگ کمتر باعث عملیات رنگ‌پزیدگی و تغییر رنگ به علت تابش نور خورشید و اشعه ماوراء بنفش و همچنین باد و باران گردیده و پس از مدتی پنجره ساخته شده هماهنگی رنگ خود را از دست می‌دهد.

واحد آنادایز پارسیس آلومینیوم کویر قادر است انواع پروفیل‌های آلومینیومی را تا ضخامت ۱۰ میکرون پوشش آبکاری طبیعی (نقره‌ای) و یا رنگی (طیف بزرگ قهوه‌ای) و در نهایت سیل می‌نماید. لایه اکسید مصنوعی ایجاد شده روی سطح پروفیل در این روش آن را در هر شرایط آب و هوایی در مقابل رطوبت و خوردگی و تغییر رنگ مقاوم می‌نماید.





P A R S I S

پارسیس آلومینیوم کویر

Decoral unit



واحد دکورال

در فرایند تولید پروفیل دکورال، پروفیل‌ها بعد از کوره‌ای اجینگ و رسیدن به سختی مناسب جهت چربی زدایی و آماده‌سازی سطح پروفیل برای فرایند دکورال در استخر مواد شیمیایی قرار داده می‌شوند. بعد از خشک شدن سطوح پروفیل عملیات دکوراتیو در دستگاه‌های مخصوص بر روی پروفیل انجام می‌گیرد. این واحد با بکارگیری یک کوره پخت و دو میز نصب فیلم بر روی پروفیل‌ها می‌تواند در مدت زمان سی دقیقه تا ۱۲ شاخه پروفیل را پوشش دکورال نماید. به علت مقاومت حرارتی رنگ دکورال و نیز عدم تغییر رنگ در برابر نور و نداشتن تغییرات شیمیایی مضر در اثر برخورد مواد شیمیایی و افزایش زیبایی محیط‌های مورد نظر، استفاده از این نوع پروفیل‌ها بیش از پیش می‌باشد. **پارسیس آلومینیوم کویر** مفتخر است تا طیفی گسترده از طرح و رنگ‌های زیبای طبیعی را با بالاترین کیفیت و پایدار در برابر شرایط جوی گوناگون به مشتریان خود عرضه نماید.





PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



Decoral
Samples

Perspective of Nature

چشم اندازی از طبیعت



99017-201



99018-201



99044-201



99053-201



99061-201



99062-201



99090-201



99107-201



99119-201



99197-201



99229-201



99286-201



99293-201



99297-201



99307-201



99310-201



99310-202



99310-203



99314-202



99315-201



99323-205



99331-201



99347-201



99377-201



99380-201



99403-201



99404-201



99405-201



99410-201



99430-201



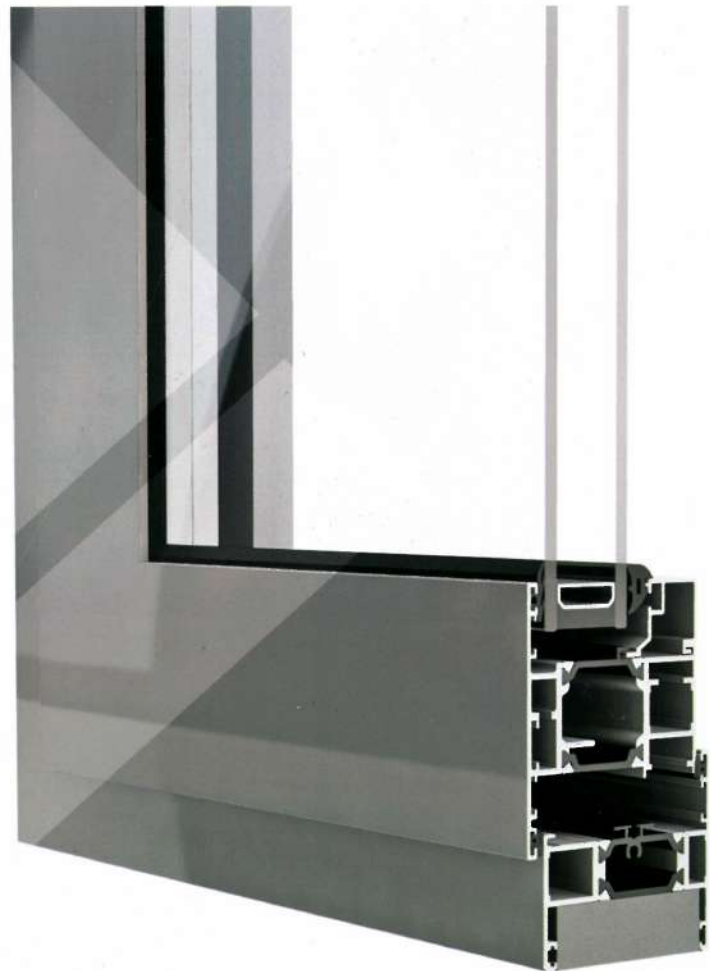
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Thermal Break Unit

واحد ترمال بریک

این بخش با دارا بودن انواع دستگاه‌های پیشرفته نصب پلی‌آمید، دوخت، برش و آزمون پایداری ساخت شرکت Akkurt ترکیه قادر به ساخت انواع مقاطع ترمال بریک مطابق با استانداردهای بین‌المللی می‌باشد. تیغه‌های پلی‌آمید مورد استفاده در این بخش از بهترین و مرغوب‌ترین نوع موجود در بازار بوده و کلیه مراحل تولید مورد آزمون‌های گوناگون قرار می‌گیرد. پروفیل‌های ترمال بریک تولید شده در پارسیس آلومینیوم کویر از نقطه نظر جلوگیری و کاهش انتقال حرارت و امواج صوتی بالاترین کیفیت ممکنه را دارا می‌باشند.





مبنيس الومينيوم كوير

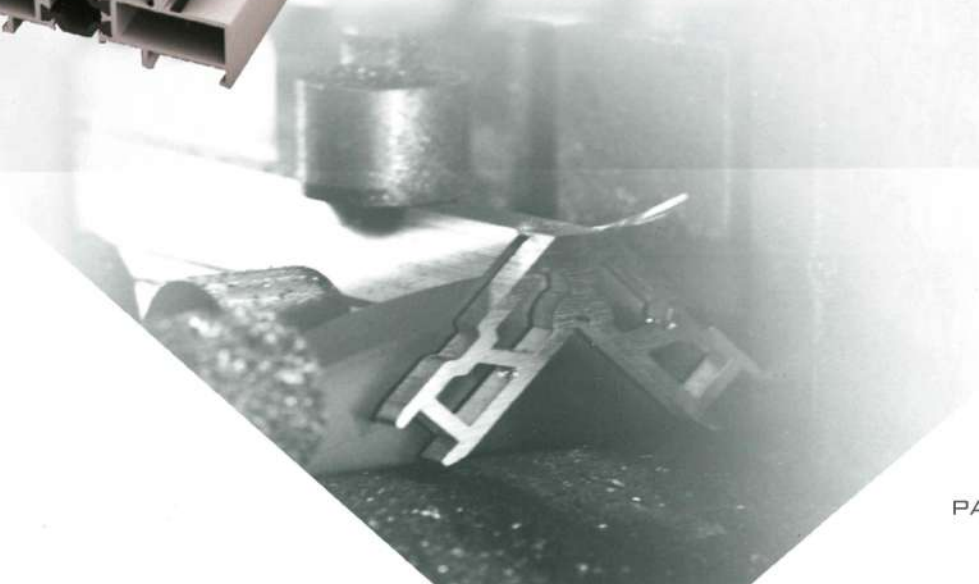
AKKURT

ALUMINUM
RECYCLE
ALUMINUM



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



پنجره یکی از عوامل مهم اتلاف انرژی در ساختمان‌هاست، اتلاف انرژی در پنجره‌های نسل جدید آلومینیومی بسیار کمتر از پنجره‌های مشابه است. اما به دلیل ضریب انتقال حرارت بالا در آلومینیوم علاوه بر دوجداره بودن شیشه‌ها، بایستی پروفیل آلومینیومی از طریق تیغه‌های پلی‌آمید به هم متصل شوند و با این روش باعث کاهش انتقال حرارت می‌گردند. لازم بذکر است که پلی‌آمید خواص مکانیکی خود را در حرارت‌های بالا و نیز در برابر مواد شیمیایی، آب و اشعه UV حفظ می‌کند.

دلیل استفاده از ترمال بریک، جلوگیری از انتقال سرما و گرما از جدار خارجی به جدار داخلی و بالعکس می‌باشد. پروفیل‌های سیستم ترمال بریک از دو مقطع پروفیل آلومینیومی مجزا که به وسیله تیغه‌های پلی‌آمید به هم متصل می‌گردند، تشکیل شده‌اند. تیغه‌های پلی‌آمید مانع انتقال حرارت از یک سطح به سطح دیگر می‌شود. در واقع اطلاق عنوان ترمال بریک با این سیستم به دلیل ایجاد شکست حرارتی و ممانعت از انتقال حرارت می‌باشد. بالا بودن استحکام، مقاومت در برابر مواد شیمیایی، اشعه UV و طول عمر بالا از مزایای تیغه‌های پلی‌آمید است.



Thermal Break

ترمال بریک



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



واحد لیبل و بسته بندی

دستگاه لیبل زن اتوماتیک

با به کارگیری این پوشش تا مقصد نهایی (پروژه ساختمانی) از وارد شدن هرگونه آسیب دیدگی بر روی سطح رنگ پروفیل محافظت می شود.

دستگاه بسته بندی پروفیل

جهت جلوگیری از صدمه دیدن و یا خراشیدگی بر روی پروفیل در هنگام حمل و نقل، پروفیل ها در دسته های دو، چهار یا شش تایی بسته بندی و نوار پلاستیکی دور آن ها پیچیده می شود.

Label & Packaging





PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Quality Control

کنترل کیفیت مواد اولیه

در قسمت ارزیابی و کنترل کیفیت مواد اولیه ورودی، برای کلیه مواد اولیه تاثیرگذار بر کیفیت، پرونده تشکیل داده شده و در مراحل مختلف شامل ورود اولیه و مراحل حین تولید و در زمان انبارش مورد ارزیابی مستمر قرار می گیرد، کلیه عیوب مشاهده شده در جهت بهبود به تامین کنندگان اطلاع رسانی می شود و در انتها مواد اولیه کلیه تامین کنندگان گرید بندی می شود.

واحد کنترل کیفیت اکستروژن:

در کارگاه اکستروژن مقاطع آلومینیومی می‌بایست به طور دقیق و به اندازه لازم تولید شوند و به همین جهت، یکی از کارهای اساسی در تولید مقاطع، اندازه‌گیری می‌باشد. دقت در اندازه‌گیری مقاطع بسیار مهم و لازم است. زیرا که باید مطمئن شویم مقاطع بعد از عملیات اکستروژن به طور مناسب با یکدیگر مونتاژ (یا برهم سوار یا منطبق) خواهند شد. در صورتی که هنگام اندازه‌گیری بی‌احتیاطی شود و به طور صحیح عملیات اندازه‌گیری صورت نگیرد، وقت و مواد مصرف شده، هدر رفته و کار انجام شده بی‌ارزش تلقی می‌گردد.

از خواص مهم مکانیکی فلزات سختی آن‌ها است که این مشخصه در فلزات معرف و فاکتوری است متناسب با سایر خصوصیات مکانیکی آن‌ها، سختی مجموعه‌ای از خواص و مشخصاتی است که یک فلز یا یک جسم ممکن است دارا باشد، اهم این خواص عبارتند از: مقاومت در مقابل سائیدگی، مقاومت در مقابل بریدن، خراش برداشتن، قدرت بریدن مواد دیگر، مقاومت در مقابل تغییر شکل گرفتن پلاستیکی، دارا بودن مدول الاستیسیته زیاد، تنش تسلیم و مقاومت کششی بالا داشتن، دارای شکنندگی زیاد بودن و کم بودن قابلیت انعطاف و خاصیت چکش‌خواری. به طوری که ملاحظه می‌شود اغلب این خواص با یکدیگر مربوط هستند.

واحد کنترل کیفیت اکستروژن با اختیار داشتن انواع پایرومتر، کولیس و سختی‌سنج، پروفیل‌های تولیدی را در حین و پس از عملیات اکستروژن به صورت مستمر کنترل و مورد آزمایش قرار می‌دهند تا کیفیت محصول نهایی انطباق کامل با نیاز مشتری داشته باشد.

Extrusion quality control and color

واحد کنترل کیفیت رنگ پودری و آنودایزینگ:

پروفیل‌ها و مقاطع آلومینیومی رنگ شده بعد از اتمام عملیات پاشش و پخت رنگ باید مورد آزمون‌های مختلف قرار گیرد و تا از لحاظ کمی و کیفی به تاییدیه کارشناسان بخش کنترل کیفیت رنگ برسند.

پروفیل‌های مورد تایید این واحد در برابر هرگونه صدمات احتمالی اعم از شیمیایی یا مکانیکی مقاوم بوده و قادر به پاس کردن بالاترین استانداردهای روز دنیا می‌باشند.

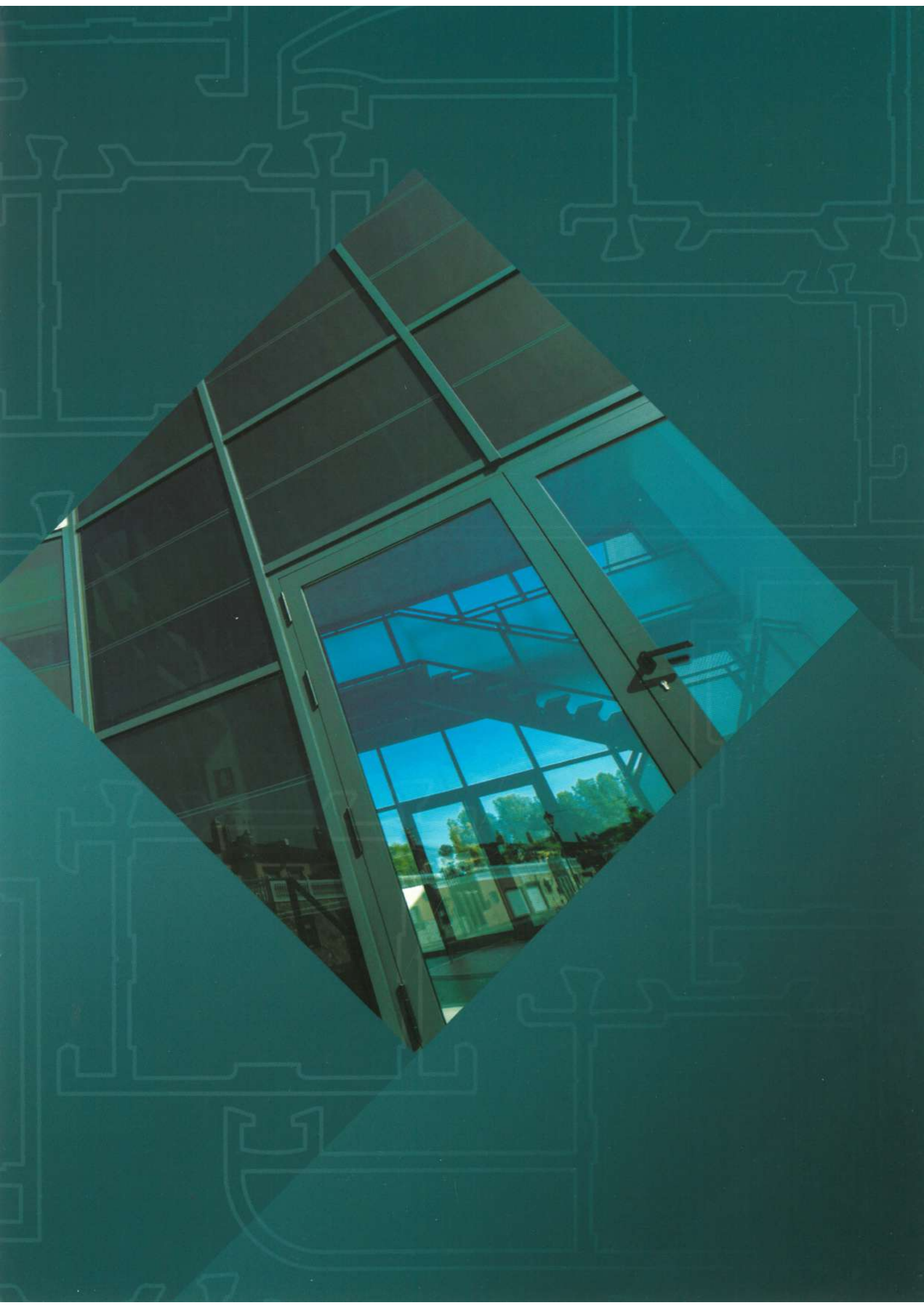
آزمون‌هایی که در این واحد بر روی انواع مقاطع رنگ پودری و آنادایز شده انجام می‌شود عبارتند از:

ضخامت سنجی پوشش / فام سنجی / شید سنجی / چسبندگی پوشش به سطح / مقاومت پوشش در برابر ضربه / براقیت پوشش

در واقع این واحد با اختیار داشتن دستگاه‌های تست رنگ قادر است پوشش‌ها را از لحاظ یک نواختی پوشش در تمام قسمت‌ها (از لحاظ پوشش و ضخامت پوشش) کنترل و به کمک دستگاه فام‌سنج یکسان بودن رنگ‌های مصرفی از لحاظ فام و شید را کنترل نماید.

چسبندگی رنگ به سطح که یکی از مهم‌ترین فاکتورهای رنگ پودری و آنادایز می‌باشد و تضمین‌کننده دوام و پایداری پوشش با گذشت زمان است نیز توسط دستگاه مخصوصی به صورت مداوم و مستمر مورد آزمون قرار می‌گیرد.

به طور کلی می‌توان گفت با کنترل مستمر این واحد بر روی محصولات، تضمین بسیار بالایی بر کیفیت و دوام محصولات رنگ پودری و آنادایز ایجاد می‌گردد که این فقط یک شعار نیست بلکه گذشت زمان معتبرترین تاییدیه این مدعاست.



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

Products

محصولات

پروفیل درب شمال بریک سری ۶۰ لوتوس DL1

پروفیل درب شمال بریک سری ۶۰ پارسیس DL2

پروفیل درب شمال بریک سری ۶۰ کویر DL3

پروفیل پنجره شمال بریک سری ۶۰ لوتوس WL1

پروفیل پنجره شمال بریک سری ۶۰ پارسیس WL2

پروفیل پنجره شمال بریک سری ۶۰ کویر WL3

پروفیل درب شمال سری ۶۰ لوتوس DLN6/1

پروفیل درب شمال سری ۶۰ پارسیس DLN6/2

پروفیل درب شمال سری ۶۰ کویر DLN6/3

پروفیل پنجره شمال سری ۶۰ لوتوس WLN6/1

پروفیل پنجره شمال سری ۶۰ پارسیس WLN6/2

پروفیل پنجره شمال سری ۶۰ کویر WLN6/3

پروفیل درب شمال سری ۴۰ لوتوس DLN4/1

پروفیل درب شمال سری ۴۰ پارسیس DLN4/2

پروفیل درب شمال سری ۴۰ کویر DLN4/3

پروفیل پنجره شمال سری ۴۰ لوتوس WLN4/1

پروفیل پنجره شمال سری ۴۰ پارسیس WLN4/2

پروفیل پنجره شمال سری ۴۰ کویر WLN4/3

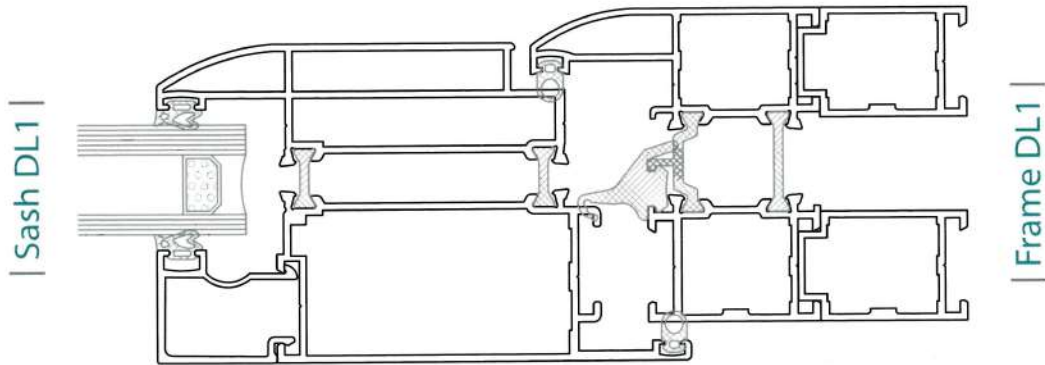
سیستم کشویی شمال

انواع مولین و زهوار



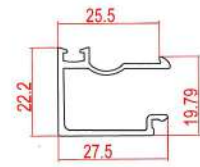
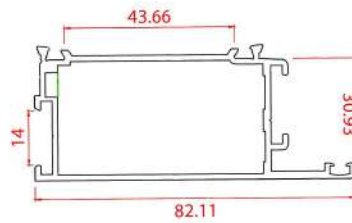
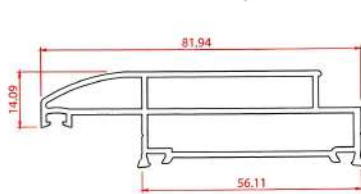
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



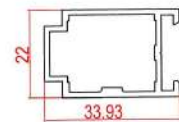
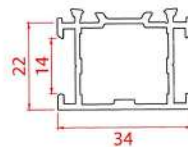
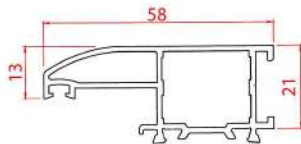
DL1 پروفیل درب ترمال بریک سری ۶۰ لوتوس

SASH



Code	L3-O-D-IO-NO	L-I-D-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	1.033	0.967	0.313

FRAME



Code	L3-O-F-NO	L-I-F-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	0.69	0.525	0.427

LOTUS 60 s e r i e s

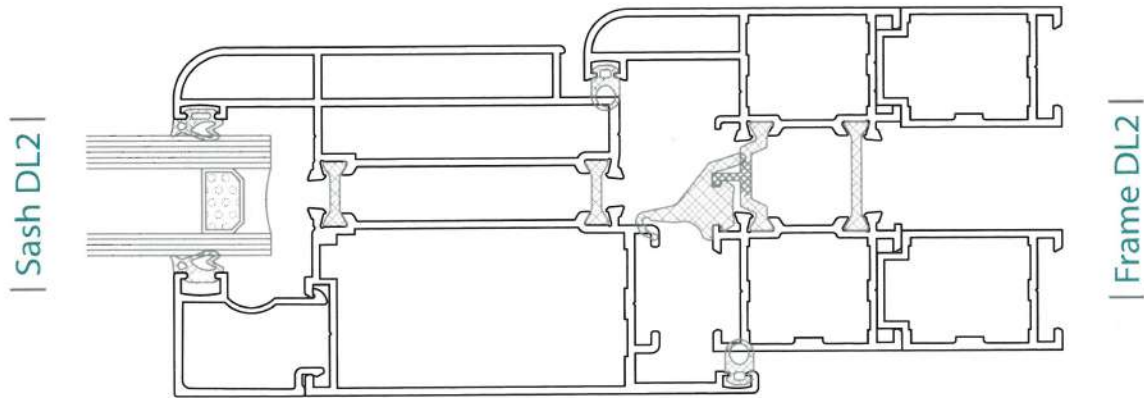
DL1

Thermal Break Door Profile



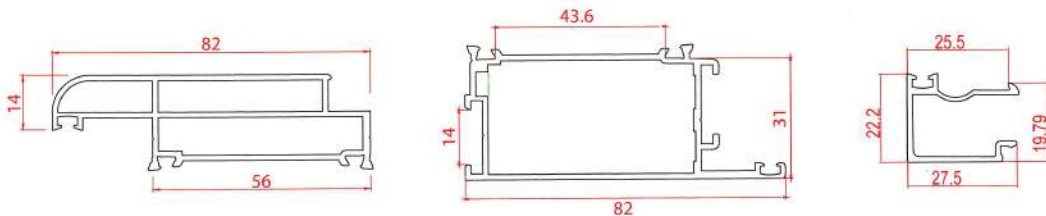
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



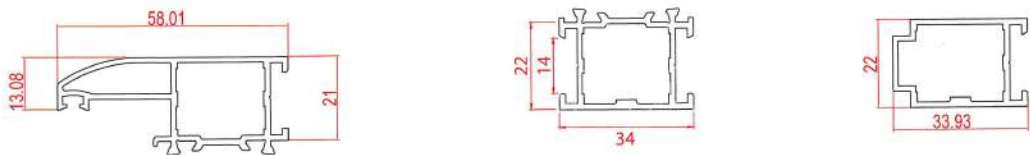
DL2 پروفیل درب ترمال بریک سری ۶۰ پارسیس

SASH



Code	L2-O-D-IO-NO	L-ID-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	1.035	0.967	0.313

FRAME



Code	L2-O-F-NO	L-I-F-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	0.711	0.525	0.427

PARSIS 60 s e r i e s

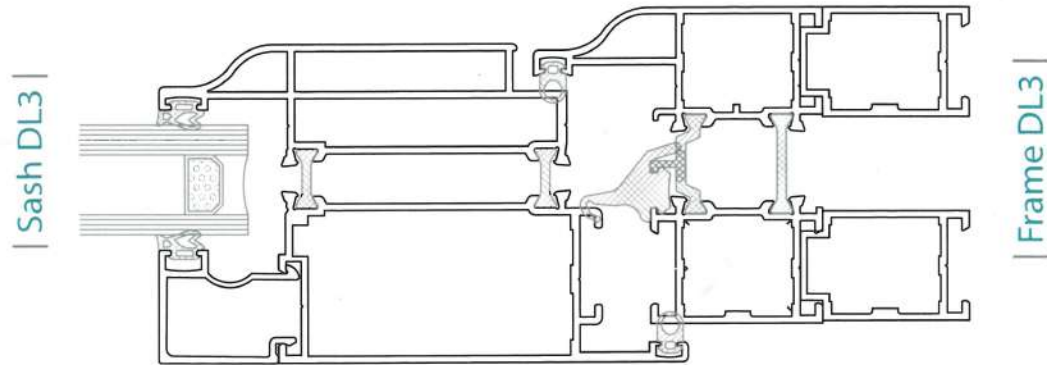


DL2 Thermal Break Door Profile



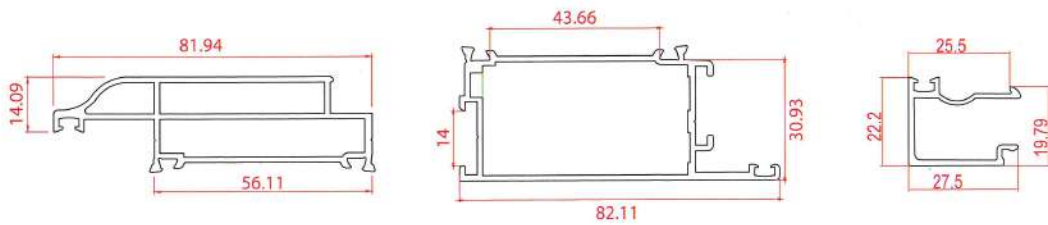
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



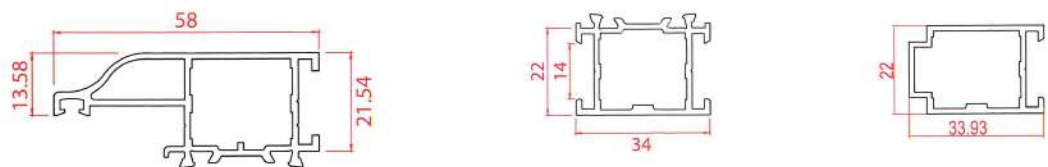
DL3 پروفیل درب ترمال بریک سری ۶۰ کویر

SASH



Code	L2-O-D-IO-NO	L-ID-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	1.035	0.967	0.313

FRAME



Code	L2-O-F-NO	L-I-F-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	0.711	0.525	0.427

KAVIR 60 s e r i e s

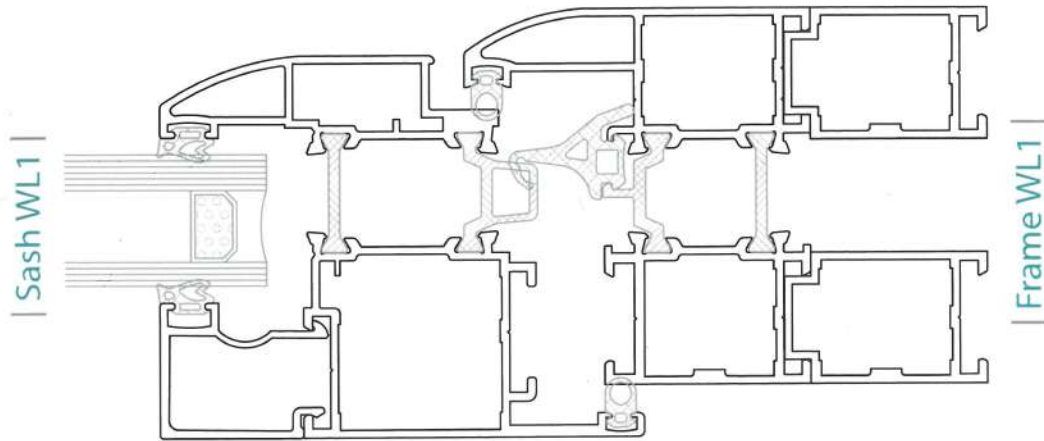
DL3

Thermal Break Door Profile



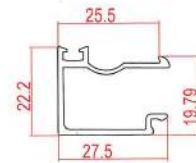
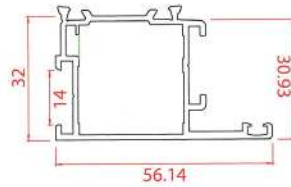
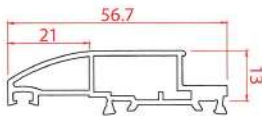
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



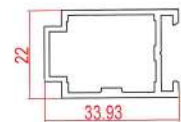
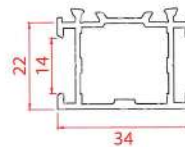
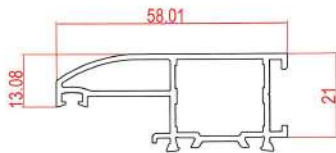
WL1 پروفیل پنجره ترمال بریک سری 6+ لوتوس

SASH



Code	L3-O-S-NO	L-I-S-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	0.603	0.726	0.313

FRAME



Code	L3-O-F-NO	L-I-F-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	0.690	0.525	0.427

LOTUS 60 s e r i e s

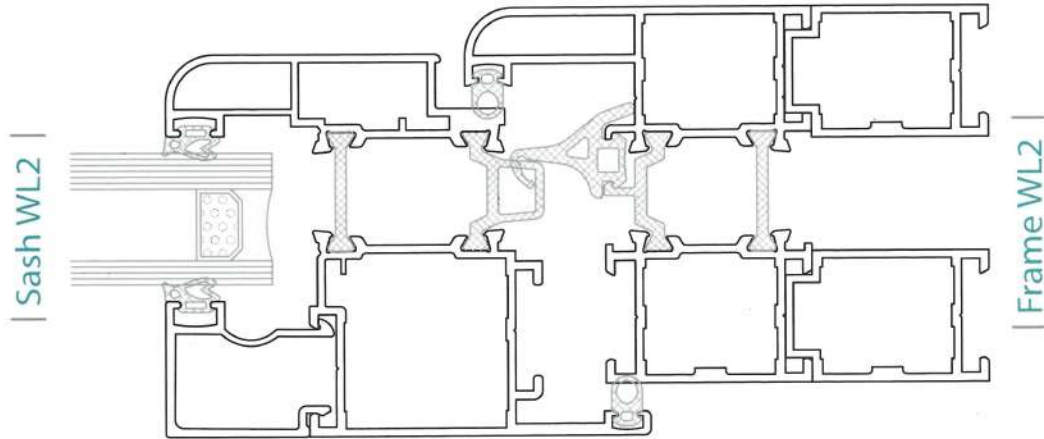
WL1

Thermal Break Window Profile



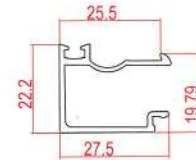
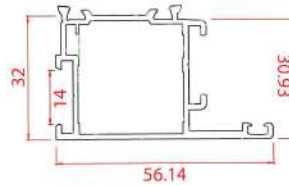
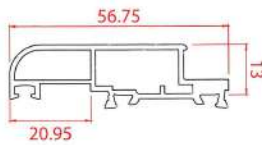
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



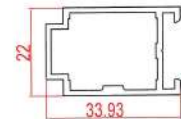
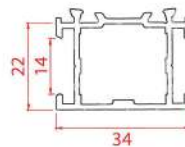
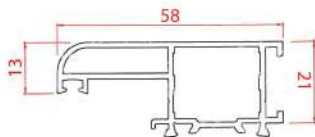
WL2 پروفیل پنجره ترمال بریک سری ۶۰ پارسیس

SASH



Code	L2-O-S-NO	L-I-S-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	0.604	0.720	0.313

FRAME



Code	L2-O-F-NO	L-I-F-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	0.711	0.525	0.427

PARSIS 60 s e r i e s

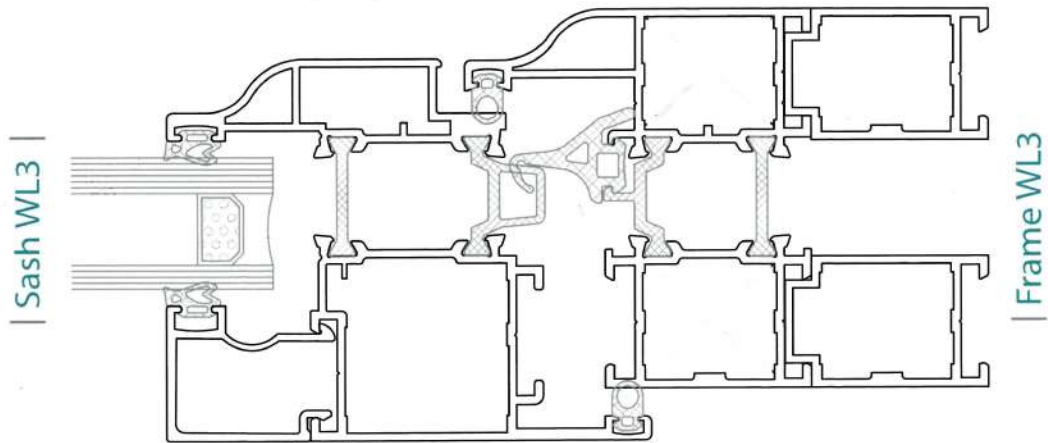
WL2

Thermal Break Window Profile



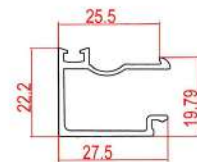
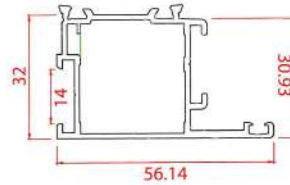
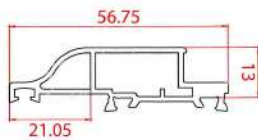
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



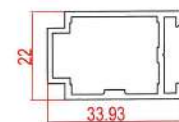
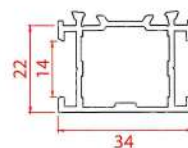
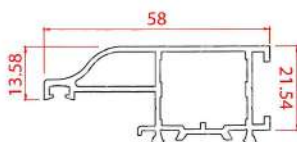
WL3 پروفیل پنجره ترمال بربک سری ۶۰ کویر

SASH



Code	L1-O-S-NO	L-I-S-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	0.589	0.726	0.313

FRAME



Code	L1-O-F-NO	L-I-F-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	0.682	0.525	0.427

KAVIR 60 s e r i e s

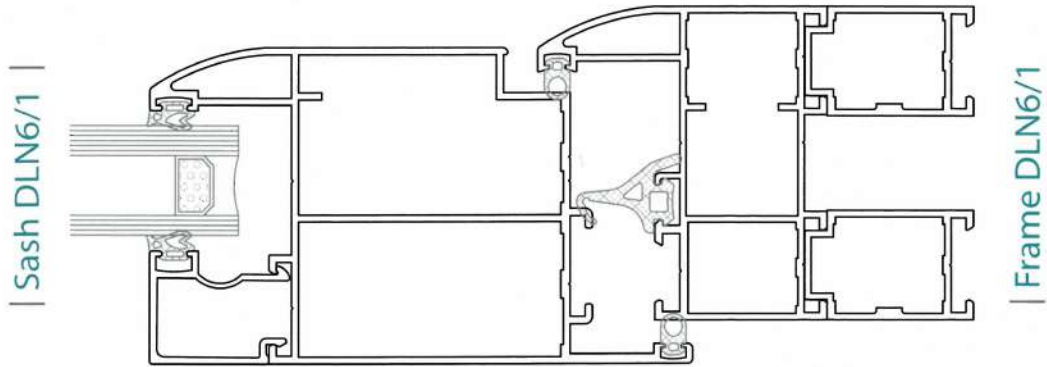
WL3

Thermal Break Window Profile



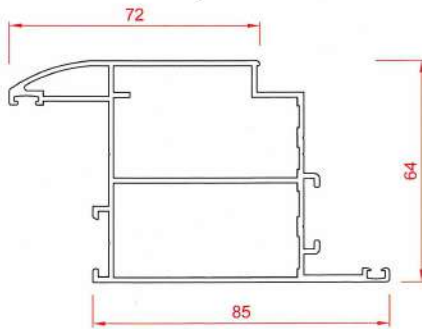
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

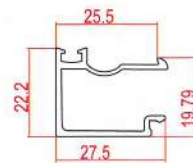


DLN6/1 پروفیل درب نرمال سری ۶۰ لوتوس

SASH

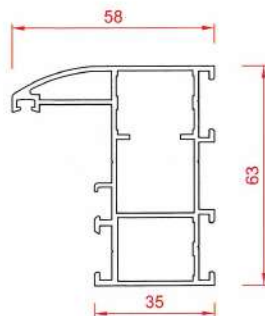


Code P1-IND6-NO
Weight (kg/m) 1.670

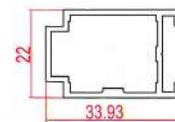


R-D-NO
0.313

FRAME



Code P1-F6-NO
Weight (kg/m) 1.130



EX-NO.1
0.427

LOTUS 60 s e r i e s

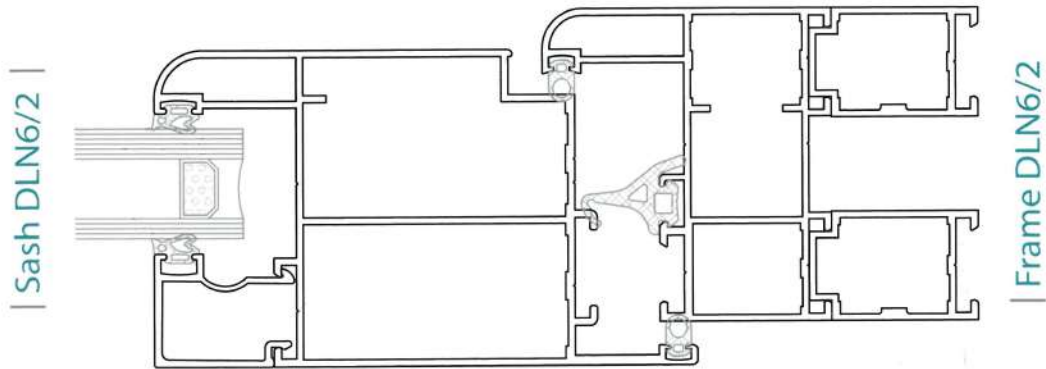


DLN6/1 Normal Door Profile



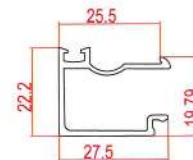
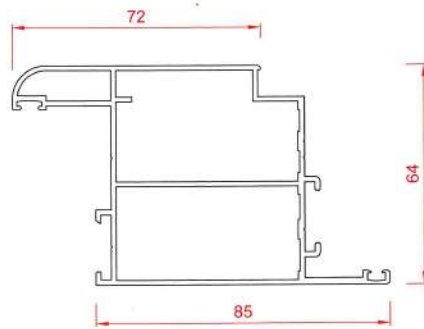
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



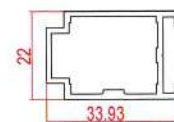
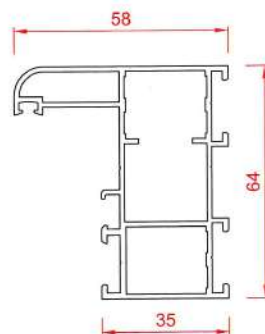
DLN6/2 پروفیل درب شمال سری ۶۰ پارسیس

SASH



Code	P2-IND6-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	1.670	0.313

FRAME



Code	P2-F6-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	1.130	0.427

PARSIS 60 s e r i e s

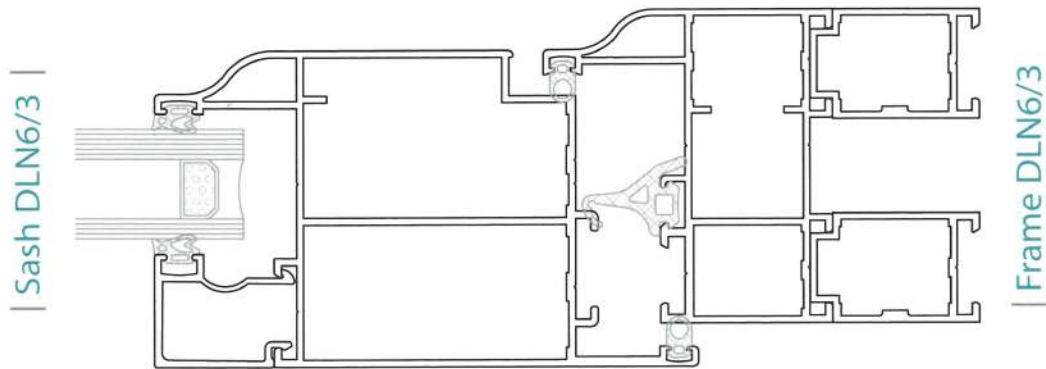
DLN6/2

Normal Door Profile



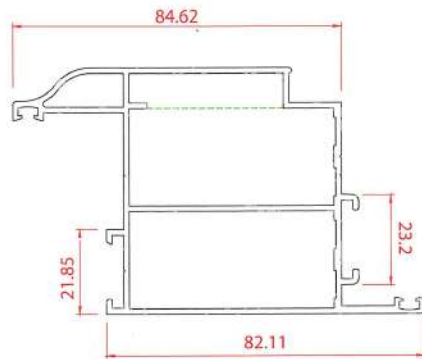
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



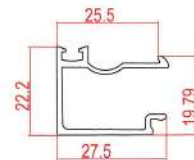
DLN6/3 پروفیل درب نرمال سری 6+ کویر

SASH



Code P3-IND6-NO

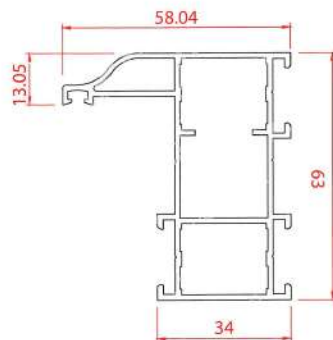
Weight (kg/m) 1.670



R-D-NO

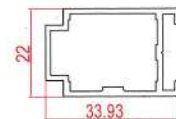
0.313

FRAME



Code P3-F6-NO

Weight (kg/m) 1.130



EX-NO.1

0.427

KAVIR 60 s e r i e s

DLN6/3

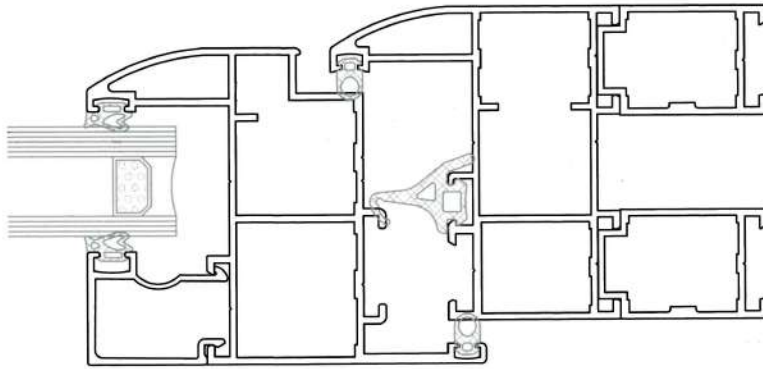
Normal Door Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

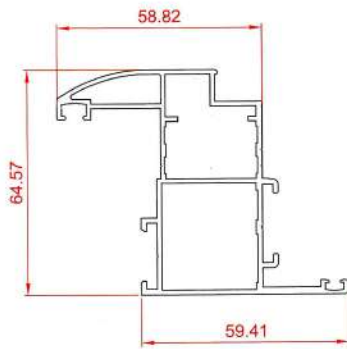
| Sash WLN6/1 |



| Frame WLN6/1 |

WLN6/1 پروفیل پنجره نرمال سری ۶۰ لوتوس

SASH

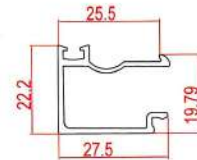


Code

P1-S6-NO

Weight (kg/m)

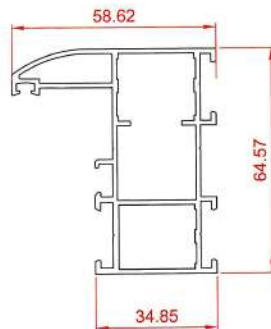
1.320



R-D-NO

0.313

FRAME

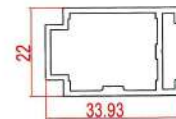


Code

P1-F6-NO

Weight (kg/m)

1.130



EX-NO.1

0.427

LOTUS 60 s e r i e s

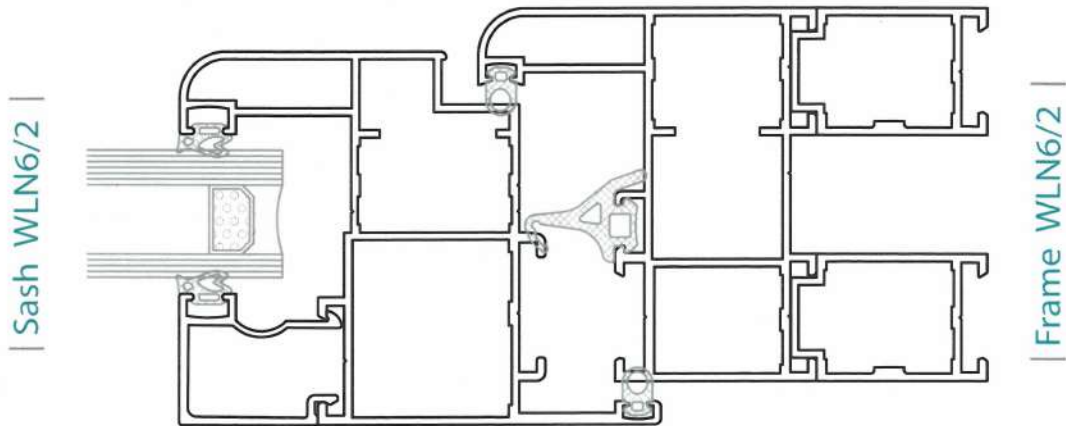


WLN6/1 Normal Window Profile



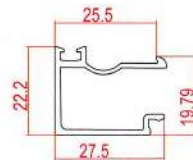
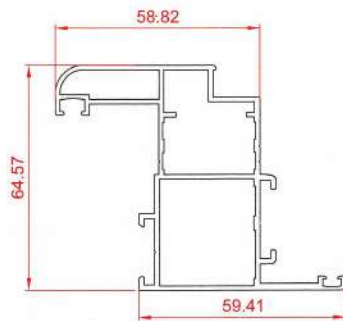
PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر



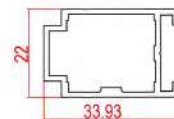
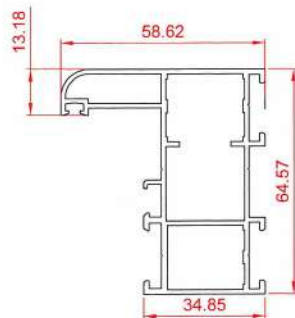
WLN6/2 پروفیل پنجره نرمال سری ۶۰ پارسیس

SASH



Code	P2-S6-NO	R-D-NO
Weight (kg/m)	1.320	0.313

FRAME



Code	P2-F6-NO	EX-NO.1
Weight (kg/m)	1.130	0.427

PARSIS 60 s e r i e s

WLN6/2

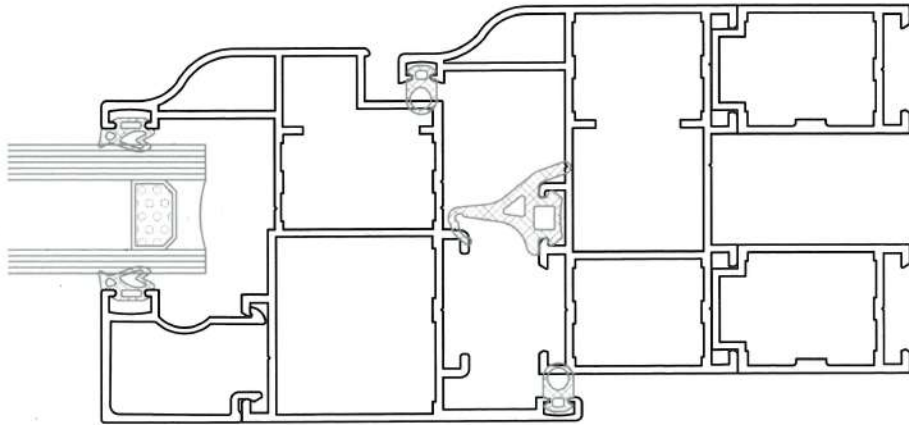
Normal Window Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

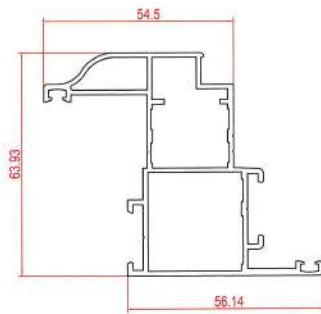
| Sash WLN6/3 |



| Frame WLN6/3 |

WLN6/3 پروفیل پنجره نرمال سری ۶۰ کویر

SASH

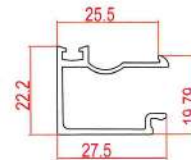


Code

P3-S6-NO

Weight (kg/m)

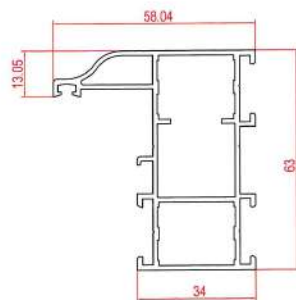
1.320



R-D-NO

0.313

FRAME

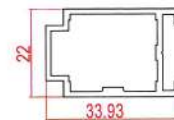


Code

P3-F6-NO

Weight (kg/m)

1.130



EX-NO.1

0.427

KAVIR 60 s e r i e s

WLN6/3

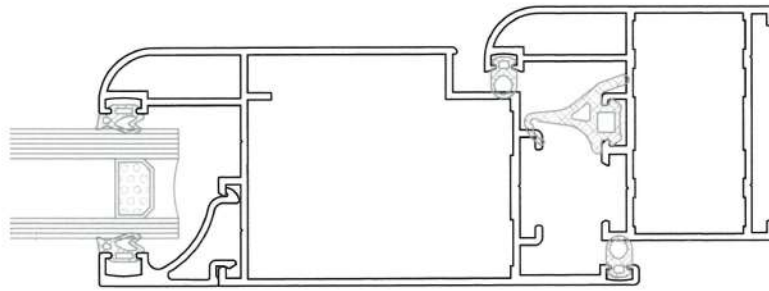
Normal Window Profile



PARSIS

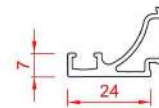
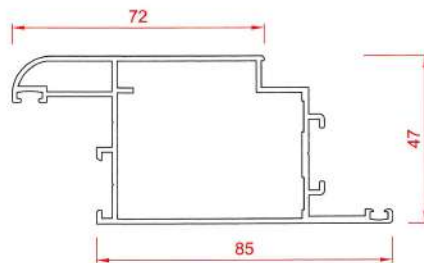
پارسیس آلومینیوم کویر

| Sash DLN4/1 |



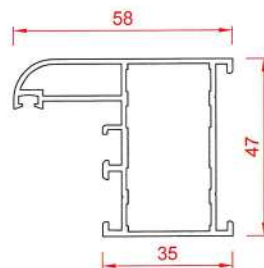
| Frame DLN4/1 |

DLN4/1 پروفیل درب نرمال سری ۴+ لوتوس



SASH

Code	P1-IND4-NO	R-N-NO
Weight (kg/m)	1.309	0.325



FRAME

Code	P1-F4-NO
Weight (kg/m)	0.918

LOTUS 40 s e r i e s



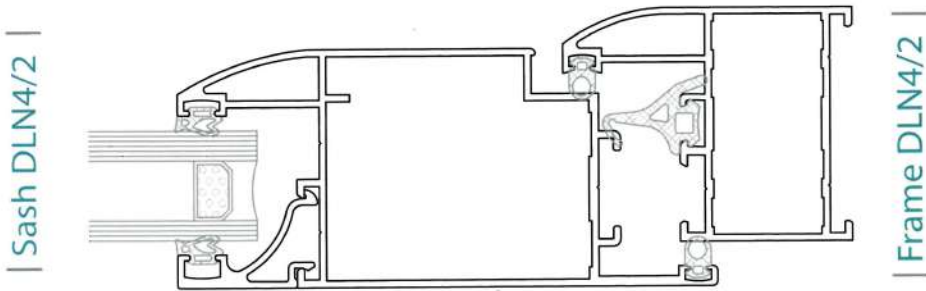
DLN4/1

Normal Door Profile

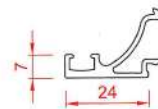
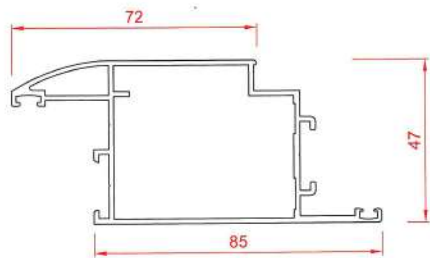


PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

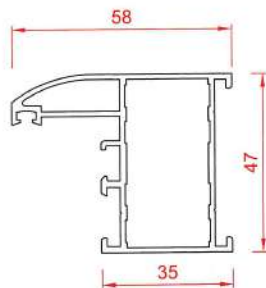


DLN4/2 پروفیل درب نرمال سری ۴+ پارسیس



SASH

Code	P2-IND4-NO	R-N-NO
Weight (kg/m)	1.309	0.325



FRAME

Code	P2-F4-NO
Weight (kg/m)	0.918

PARSIS 40 s e r i e s



DLN4/2

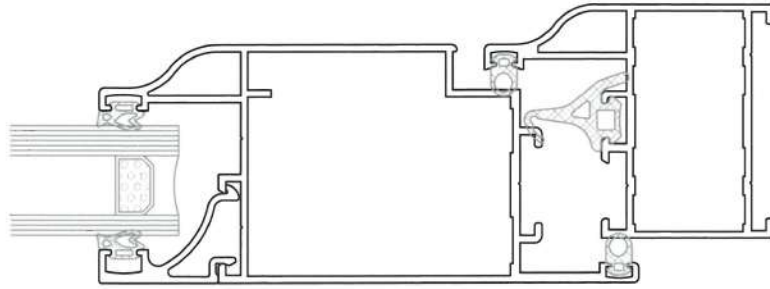
Normal Door Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

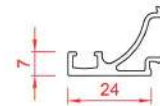
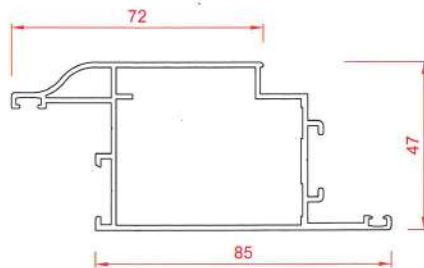
| Sash DLN4/3 |



| Frame DLN4/3 |

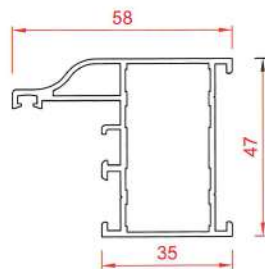
DLN4/3 پروفیل درب نرمال سری ۴+ کویر

SASH



Code	P3-IND4-NO	R-N-NO
Weight (kg/m)	1.309	0.325

FRAME



Code	P3-F4-NO
Weight (kg/m)	0.918

KAVIR 40 s e r i e s



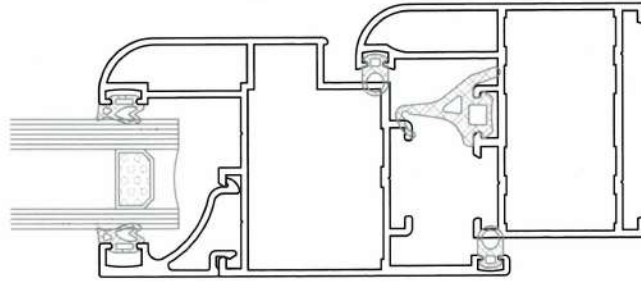
DLN4/3 Normal Door Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

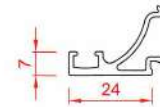
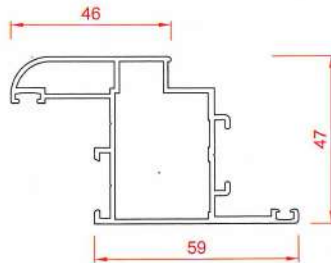
| Sash WLN4/1 |



| Frame WLN4/1 |

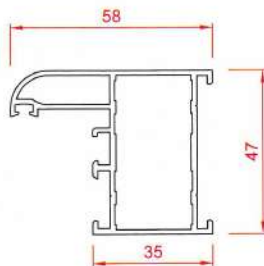
WLN4/1 پروفیل پنجره نرمال سری ۴۰ پارسیس

SASH



Code	P1-S4-NO	R-N-NO
Weight (kg/m)	1.200	0.325

FRAME



Code	P1-F4-NO
Weight (kg/m)	0.918

LOTUS 40 s e r i e s



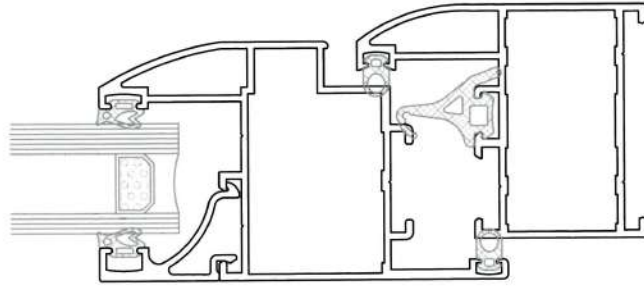
WLN4/1 Normal Window Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

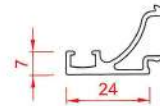
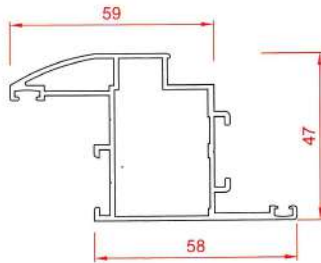
| Sash WLN4/2 |



| Frame WLN4/2 |

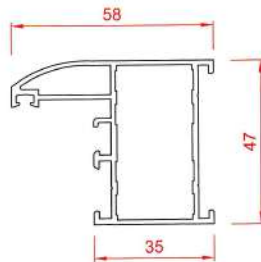
WLN4/2 پروفیل پنجره نرمال سری ۴۰ لوتوس

SASH



Code	P2-S4-NO	R-N-NO
Weight (kg/m)	1.200	0.325

FRAME



Code	P2-F4-NO
Weight (kg/m)	0.918

PARSIS 40 s e r i e s



WLN4/2

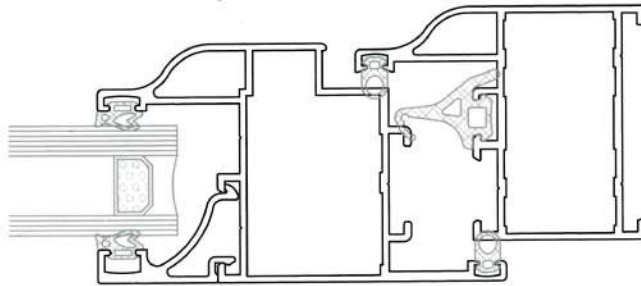
Normal Window Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

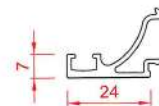
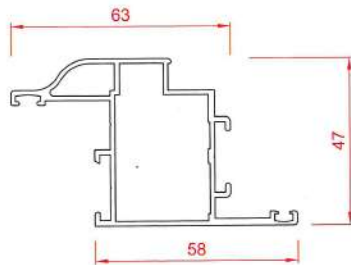
| Sash WLN4/3 |



| Frame WLN4/3 |

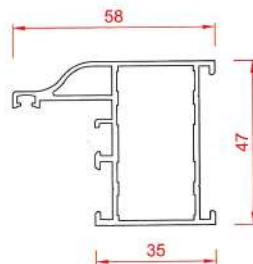
WLN4/3 پروفیل پنجره نرمال سری ۴۰ کویر

SASH



Code	P3-S4-NO	R-N-NO
Weight (kg/m)	1.200	0.325

FRAME



Code	P3-F4-NO
Weight (kg/m)	0.918

KAVIR 40 s e r i e s

WLN4/3

Normal Window Profile

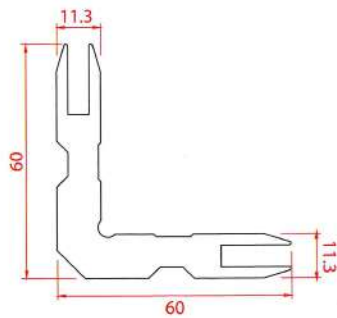


PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

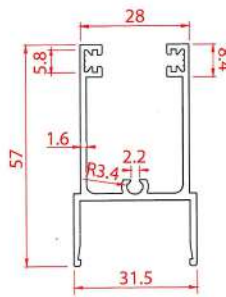


سیستم کشویی نرمال Normal Sliding Systems



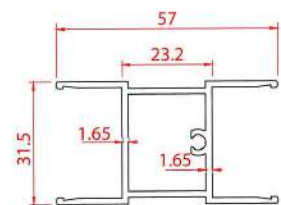
Code NN005

Weight (kg/m) 2.46



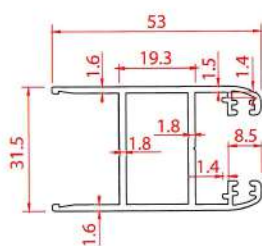
Code NN006

Weight (kg/m) 0.735



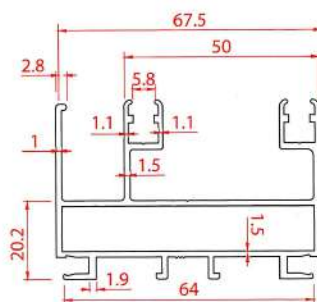
Code NN008

Weight (kg/m) 0.716



Code NN009

Weight (kg/m) 0.82



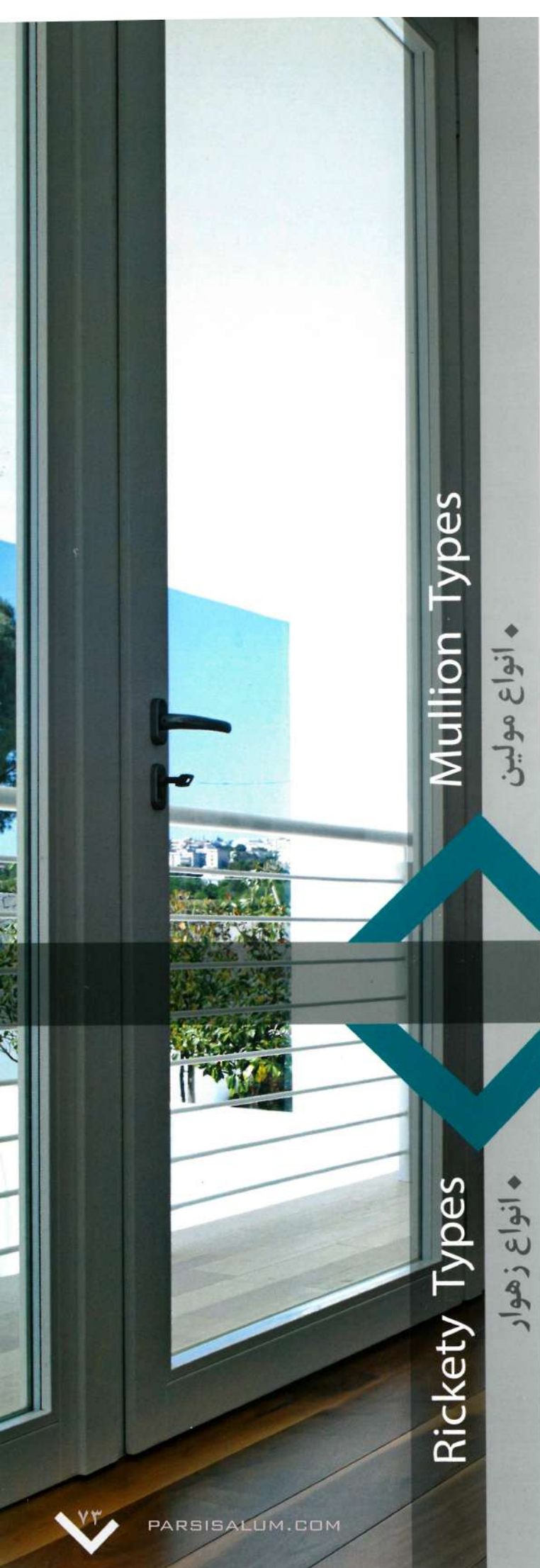
Code NN0013

Weight (kg/m) 0.826



Code NN007

Weight (kg/m) 0.589W

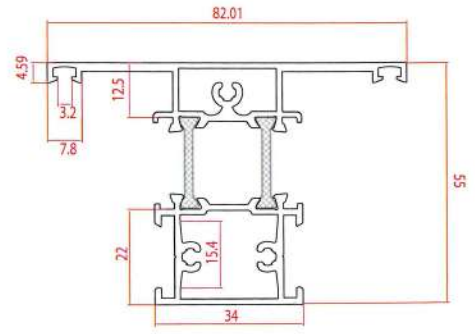


Mullion Types

◆ انواع مولین

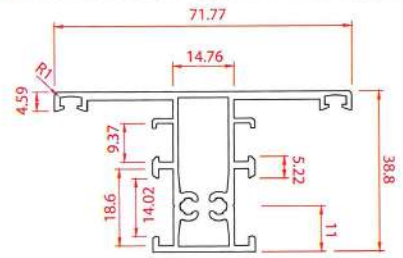
Rickety Types

◆ انواع زهوار



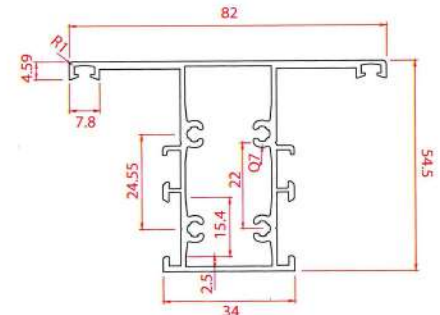
Code N-M-012

Weight (kg/m) 1.536



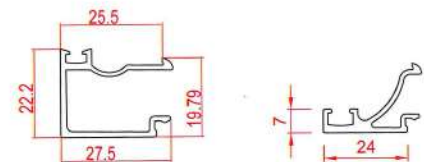
Code N-N-022

Weight (kg/m) 0.963



Code P-M-NO

Weight (kg/m) 1.183



Code R-D-NO

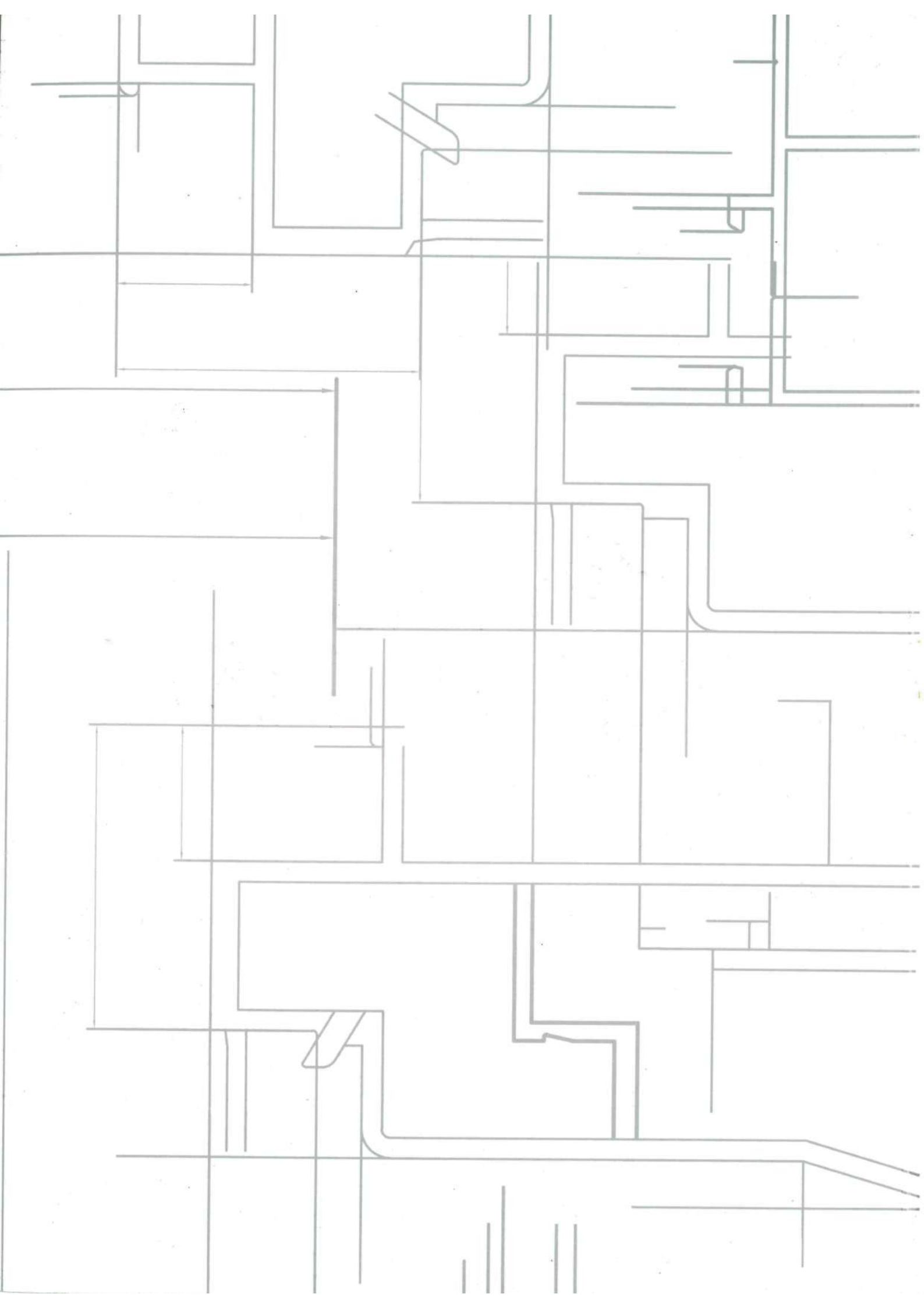
R-N-NO

Weight (kg/m) 0.313

0.325



PARSIS
ALUMINUM



PARSIS ALUMINIUM KAVIR

DOOR, WINDOW & FACADE
Aluminium Profile



PARSIS

پارسیس آلومینیوم کویر

یزد، شهرک صنعتی، بیست و چهارمتری یازدهم،

فرعی پنجم، دومین کارخانه سمت چپ

تلفکس: ۰۳۵ ۳۷۲۷ ۳۷۲۷-۹

کدپستی: ۸۹۴۷۱۸۳۹۱۵

PARSISALUM.COM