



Hayatı Taşır!



DİYARBAKIR BORU DEMİR ÇELİK MAK. NAK. TUR. TAR. İTH. İHR. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.



+90 412 253 23 13



dibor@dibor.com.tr



Oyalı OSB Mah. 28. Cad. No.:4/221470 Eğil/DİYARBAKIR



www.dibor.com.tr



TECRÜBEMİZ VE KALİTEMİZ İLE

PROJELERİNİZİ

Geleceğe Taşıyoruz



www.dibor.com.tr



Diyarbakır Boru Demir Çelik Mak. Nak. Tur. Tar. İth. İhr. San. Tic. Ltd. Şti. Merkezi Diyarbakır'da bulunan tüm demir çelik ve alt yapı ürünleri üzerine söz sahibi, uzman bir ticari kuruluştur.

Şirketimiz yurt içi ve yurt dışında, güvenilir tedarikçi ve müşteriler ile çalışmaktadır. Deneyimli, dinamik ve profesyonel ekibimiz üretici, alıcı, stokçular ile arasındaki güçlü ilişkileri ve geniş müşteri portföyü sayesinde tedarikçi ve müşterilerin beklenti ve gereksinimlerini yerine getirmeye daima hazırdır.

Diyarbakır Boru Demir Çelik Mak. Nak. Tur. Tar. İth. İhr. San. Tic. Ltd. Şti. is a prominent commercial organization based in Diyarbakır, specializing in all iron, steel, and infrastructure products.

Our company works with reliable suppliers and customers both domestically and internationally. Our experienced, dynamic, and professional team is always ready to meet the expectations and requirements of suppliers and customers, thanks to the strong relationships and broad customer portfolio we have with producers, buyers, and stockholders.



Spiral dikişli borular, standartların ön gördüğü kalitede çelik bandın spiral şekilde kıvrılarak boru formuna getirilip, bant kenarlarının içten ve dıştan toz altı kaynak yöntemi ile birleştirilmesiyle üretilir.

Spiral Kaynaklı Çelik Boru

Spiral welded pipes are produced by coiling high-quality steel strips into a spiral shape and then joining the edges of the strips from the inside and outside using the submerged arc welding method, as specified by the standards.

Spiral Welded Steel Pipe



Üretim Spesifikasyonları

Production Specifications



Yıllık Üretim Kapasitesi

- 150.000 ton

Üretim Hatları

- $\varnothing 219,1$ - $\varnothing 4064,0$ mm

Et Kalınlığı

- 3 - 40 mm

Boru Boyu

- 6 - 16 m (24 m'ye kadar özel üretim)

Boru Bağlantı Detayları

- Kaynaklı
- Flanşlı
- Küresel
- Silindirik

Hammadde

- Sıcak haddelenmiş rulo sac

Malzeme Kalitesi

- P165TR1, P165TR2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P355N, St37, St44, St52, Gr.A, Gr.B, X-42, X-46, X-52, X-56, X-60, X-65, X-70, X-80

Kaynak Prosesi

- İçten ve dıştan sürekli tek, tandem yada triple yöntemi ile tozaltı ark kaynağı

Annual Production

- 150.000 ton

Pipes Mills

- $\varnothing 219,1$ - $\varnothing 4064,0$ mm

Wall Thickness

- 3 - 40 mm

Pipe Length

- 6 - 16 m (24 m'ye kadar özel üretim)

Pipe Joint Details

- Kaynaklı
- Flanşlı
- Küresel
- Silindirik

Raw Material

- Sıcak haddelenmiş rulo sac

Material Qualities

- P165TR1, P165TR2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P355N, St37, St44, St52, Gr.A, Gr.B, X-42, X-46, X-52, X-56, X-60, X-65, X-70, X-80

Welding Process

- İçten ve dıştan sürekli tek, tandem yada triple yöntemi ile tozaltı ark kaynağı



Çıplak olarak tahribatlı ve tahribatsız tüm kontrollerden geçen borular kaplama öncesinde yüzeyindeki pas, toz, yağ gibi dış etkenlerden temizlenir. Bu amaçla boru iç ve dış yüzeyleri kumlama hattına alınır ve çelik granül ile DIN 55928 veya ISO 8501-1 standardına uygun olarak Sa 2 ½ - Sa3 kalitesine uygun otomatik makinelerde kumlanır. 50 ile 90 micron arası yüzey pürüzlülüğü elde edilmesi amaçlanır.

Kullanılan Standartlar

- ISO 8501-1
- DIN 55928

Before coating, pipes that have undergone destructive and non-destructive testing are cleaned of external contaminants such as rust, dust, and oil on their surfaces. For this purpose, the inner and outer surfaces of the pipes are taken to the sandblasting line and are blasted with steel granules in automatic machines that comply with DIN 55928 or ISO 8501-1 standards, achieving a quality of Sa 2 ½ - Sa3. The aim is to obtain a surface roughness between 50 and 90 microns.

Standards Used

- ISO 8501-1
- DIN 55928



Polietilen Kaplama

Polyethylene Coating



Borunun dış yüzeyine 3 kat olarak uygulanan ve korozyona karşı son derece etkili olan bir kaplama yöntemidir.

Boru bir gaz fırını veya indüksiyon bobini ile 180-200 °C' ye kadar ısıtılır, boru yüzeyi 100-200 micron arası özel epoksi tabancaları ile elektrostatik boya (toz epoksi) ile kaplanır. Yapıştırıcı tabaka ekstrüzyon yöntemi ile boru yüzeyine sarılır ve silikon merdane ile boru yüzeyine yapışması sağlanır. Yine ekstrüzyon yöntemi ile elde edilen polietilen aynı yöntemle sarılır ve yapışması sağlanır. Daha sonra polietilen kaplanmış boru soğutma kulesinin bulunduğu soğutma tüneline 50-70 °C' ye kadar soğutulur ve bir sonraki imalat evresine yönlendirilmesi sağlanır.

Kullanılan Standartlar

- **Polietilen**
 - TS 5139
 - DIN 30670
 - TS EN ISO 21809-1
- **Polipropilen**
 - DIN 30678

It is a coating method that is applied in three layers to the outer surface of the pipe and is highly effective against corrosion.

The pipe is heated to a temperature of 180-200 °C using a gas furnace or induction coil, and the pipe surface is coated with electrostatic paint (powder epoxy) using special epoxy guns at a thickness of 100-200 microns. The adhesive layer is wrapped around the pipe surface using the extrusion method and is bonded to the surface with a silicone roller. Additionally, polyethylene, obtained through the extrusion method, is wrapped and bonded using the same technique. The polyethylene-coated pipe is then cooled down to 50-70 °C in a cooling tunnel equipped with a cooling tower, and it is directed to the next manufacturing stage.

Standards Used

- **Polyethylene**
 - TS 5139
 - DIN 30670
 - TS EN ISO 21809-1
- **Polypropylene**
 - DIN 30678



Kumlanan boru otomatik arabalarda istenilen hızda ayarlanarak kendi etrafında borunun dönmesi sağlanır ve bu aşamada borunun dönme eksenine dik hareket eden bir arabanın ileri ve geri hareketi vasıtasıyla borunun iç yüzeyine ve dış yüzeyine pompalar yardımı ile boya püskürtülerek işlem yapılır.

İçme suyu ve sulama projelerinde en yaygın kullanılan boya türü solventsiz epoksidir. Müşteriden gelecek talebe göre coal-tar ve poliüretan kaplamalar da yapılabilir.

Kullanılan Standartlar

- **Epoksi**
 - TS EN 10289
 - TS EN 10339
 - AWWA C210
- **Poliüretan**
 - AWWA C222
 - EN 10290

The accumulation pipe in automatic vehicles can be rotated around its own axis at a desired speed. During this phase, a vehicle moving perpendicularly to the rotation axis can move forward and backward, allowing the application of paint to the inner and outer surfaces of the pipe using pumps.

In drinking water and irrigation projects, the most commonly used type of paint is solvent-free epoxy. Based on customer requests, coal-tar and polyurethane coatings can also be applied.

Standards Used

- **Epoxy:**
 - TS EN 10289
 - TS EN 10339
 - AWWA C210
- **Polyurethane:**
 - AWWA C222
 - EN 10290



Kalite Kontrol Testleri

Quality Control Tests



Kaplamalı Boru Kalite Kontrol

- Yüzey Temizliği Kontrolü
- Yüzey Pürüzsüzlüğü Ölçüm Kontrolü
- Toz Testi
- Yapışma Testi
- Holiday Testi
- Kalınlık Ölçme
- Katodik Soyulma Testi
- Kürlenme Testi
- Elektriksel Yalıtım Direnci Testi
- X-Cut ve Cross-Cut Testi
- İz Deneyi
- Suyu Bandırma Testi

Tahtıatsız Muayeneler

- Online Ultrasonik Kaynak Dikişi Kontrolü
- Online Ultrasonik Gövde Laminasyon Kontrolü
- Manuel Ultrasonik Kontrolü
- Sıvı Penetrant Kontrol
- Manyetik Parçacık Testi
- X-Ray

Coated Pipe Quality Control

- Surface Cleanliness Control
- Surface Smoothness Measurement Control
- Dust Test
- Adhesion Test
- Holiday Test
- Thickness Measurement
- Cathodic Peel Test
- Curing Test
- Electrical Insulation Resistance Test
- X-Cut and Cross-Cut Test
- Trace Test
- Water Immersion Test

Non-Destructive Testing

- Online Ultrasonic Weld Joint Control
- Online Ultrasonic Body Lamination Control
- Manual Ultrasonic Control
- Liquid Penetrant Control
- Magnetic Particle Test
- X-Ray Inspection



Görsel ve Ölçüsel Kontroller

- İlköz Kontrolü
- Songöz Kontrolü
- Kaplama Kalite Kontrolü
- Sevkiyat Kalite Kontrolü

Su Sızdırmazlık Testi

- Hidrostatik Test

Tahribatlı Muayeneler

- Spektrometre Kimyasal Analiz testi
- Çekme Testi
- Bükme Testi
- Çentik Darbe Testi
- Vickers Sertlik Testi
- Makro İnceleme Testi
- Mikro İnceleme Testi

Visual and Measurement Controls

- Initial Visual Inspection
- Final Visual Inspection
- Coating Quality Control
- Shipment Quality Control

Water Tightness Test

- Hydrostatic Test

Destructive Tests

- Spectrometer Chemical Analysis Test
- Tensile Test
- Bending Test
- Charpy Impact Test
- Vickers Hardness Test
- Macro Examination Test
- Micro Examination Test



