

The background of the image consists of a series of concentric circles in two shades of blue, creating a hypnotic, tunnel-like effect. The circles are centered on the left side of the frame and expand outwards towards the right. In the center of this pattern, the word "dibor" is written in a white, lowercase, sans-serif font. A registered trademark symbol (®) is positioned at the top right of the letter "r".

dibor®

Несёт жизнь!



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 Eğıl/DİYARBAKIR



www.dibor.com.tr



С нашим опытом и качеством

Ваши проекты

Мы несем это в будущее



www.dibor.com.tr



Diyarbakır Boru Demir Çelik Mak. Nak. Tur. Tar. İth. İhr. San. Tic. Ltd. Şti.; merkezi Diyarbakır'da bulunan, demir-çelik ve altyapı ürünleri alanında uzman, sektörde söz sahibi bir ticaret şirketidir. Yurt içi ve yurt dışında güvenilir tedarikçi ve müşterilerle çalışan firmamız; deneyimli, dinamik ve profesyonel kadrosuyla, üretici, alıcı ve stokçular arasında güçlü bağlar kurmakta, geniş ürün yelpazesiyle müşterilerinin ihtiyaç ve beklentilerini karşılamaya her zaman hazırdır.

Компания Diyarbakır Boru Demir Çelik Mak. Nak. Tur. Tar. İth. İhr. San. Tic. Ltd. Şti., с центральным офисом в Диярбақыре, является авторитетной торговой организацией, специализирующейся в области продукции из черного металла и инфраструктурных материалов. Наша компания сотрудничает с надежными поставщиками и клиентами как внутри страны, так и за рубежом. Благодаря своему опытному, динамичному и профессиональному коллективу, она выстраивает крепкие связи между производителями, покупателями и складскими операторами, а широкий ассортимент продукции позволяет всегда оперативно удовлетворять потребности и ожидания клиентов.



Spiral kaynaklı çelik borular, ilgili standartların öngördüğü kaliteye sahip çelik bantların spiral formda kıvrılması ve bant kenarlarının içten ve dıştan kaynaklanmasıyla üretilir. Bu üretim yöntemi, yüksek mukavemet ve dayanıklılık sağlar.

Спиральношовные стальные трубы изготавливаются путем спиральной навивки стальных лент, соответствующих установленным стандартам качества, с последующей сваркой кромок изнутри и снаружи. Этот метод производства обеспечивает высокую прочность и долговечность.



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

Годовая производственная мощность

- 150 000 тонн

Трубные заводы

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

Толщина стенки

- 3 – 40 мм

Длина трубы

- 6 – 16 метров (специальное производство до 24 метров)

Детали соединений труб

- Сварной,
- фланцевый,
- сферический,
- цилиндрический

Сырьё

- Горячекатанная стальная рулонная лента

Классы качества материалов

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

Процесс сварки

- Сварка под флюсом применяется непрерывно с внутренней и внешней сторон с использованием одноэлектродного, tandemного или тройного метода.



Kaplama öncesinde tahribatlı ve tahribatsız testlerden geçirilen borular, yüzeydeki pas gibi dış kirleticilerden arındırılır. Bu amaçla boruların iç ve dış yüzeyleri kumlama hattına alınır ve DIN 55928 veya ISO 8501-1 standartlarına uygun otomatik makinelerde çelik granüller ile kumlanarak Sa 2½ - Sa3 yüzey kalitesi elde edilir. Hedeflenen yüzey pürüzlülüğü 50 ila 90 mikron arasındadır.

Kullanılan standartlar

- ISO 8501-1
- DIN 55928

Перед нанесением покрытия трубы проходят разрушающие и неразрушающие испытания, после чего очищаются от внешних загрязнений, таких как ржавчина. С этой целью внутренние и внешние поверхности труб обрабатываются в линии дробеструйной очистки с использованием автоматических машин, соответствующих стандартам DIN 55928 или ISO 8501-1, с применением стальных гранул. В результате достигается качество поверхности уровня Sa 2½ – Sa3. Целевая шероховатость поверхности составляет от 50 до 90 микрон.

Используемые стандарты

- ISO 8501-1
- DIN 55928



Polietilen Kaplama

Покрытие из полиэтилена



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.

Это метод нанесения трёхслойного покрытия на внешнюю поверхность трубы, обеспечивающий высокую защиту от коррозии. Труба нагревается до температуры 180–200 °C с помощью газовой печи или индукционной катушки. Поверхность трубы покрывается электростатической краской (порошковый эпоксид) с помощью специальных эпоксидных распылителей толщиной 100–200 микрон. Клеевой слой наносится на поверхность трубы методом экструзии и приклеивается с помощью силиконового валика. Затем полиэтилен, также полученный методом экструзии, наматывается тем же способом и фиксируется на поверхности. После этого труба с полиэтиленовым покрытием охлаждается в туннеле с охлаждающей башней до температуры 50–70 °C и направляется на следующий этап производства.

Kullanılan Standartlar

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

Применяемые стандарты

- **Полиэтилен**
 - TS 5139
 - DIN 30670
 - TS EN ISO 21809-1
- **Полипропилен**
 - DIN 30678



Kumlama işlemleri tamamlanan boru, otomatik arabalar üzerinde istenilen hızda kendi ekseninde döndürülür. Bu sırada, borunun dönme eksenine dik yönde hareket eden başka bir araba, ileri-geri hareket ederek, iç ve dış yüzeylere pompalar aracılığıyla boya püskürtür. Bu yöntemle kaplama işlemi gerçekleştirilir. İçme suyu ve sulama projelerinde en yaygın olarak epoksi kaplama tercih edilir. Müşteri talebine bağlı olarak kömür katranı (coal-tar) ve poliüretan kaplamalar da uygulanabilmektedir.

Kullanılan Standartlar

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

После завершения процесса дробеструйной очистки труба вращается вокруг своей оси на автоматических тележках с заданной скоростью. В это время другая тележка, движущаяся перпендикулярно оси вращения трубы, перемещается вперед и назад, распыляя краску на внутреннюю и внешнюю поверхности с помощью насосов. Таким образом осуществляется процесс нанесения покрытия. В проектах по питьевому водоснабжению и ирригации чаще всего используется эпоксидное покрытие. По запросу заказчика также возможно нанесение покрытий из каменноугольного лака (coal-tar) и полиуретана.

Используемые стандарты

- **Эпоксидный**
 - TS EN
 - 10289 TS
 - EN 10339
 - AWWA C210
- **Полиуретан**
 - AWWA C222
 - EN 10290



Kaplamalı Boru Kalite Kontrol

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

Tahtibatsız Muayeneler

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

Контроль качества покрытых труб

- Контроль чистоты поверхности
- Контроль измерения шероховатости поверхности
- Тест на наличие пыли
- Тест на адгезию
- Holiday-тест (тест на целостность покрытия)
- Измерение толщины
- Тест на катодное отслаивание
- Тест на отверждение
- Тест на электрическое сопротивление изоляции
- Тест X-надрез и перекрёстный надрез
- Тест на отслеживаемость
- Тест на погружение в воду

Неразрушающий контроль

- Онлайн ультразвуковой контроль сварного шва
- Онлайн ультразвуковой контроль расслоения корпуса трубы
- Ручной ультразвуковой контроль
- Контроль проникающими жидкостями
- Контроль магнитными частицами
- Рентгенографический контроль



Görsel ve Ölçüsel Kontroller

- İlköğ 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

Визуальные и измерительные проверки

- Первичный визуальный осмотр
- Финальный визуальный осмотр
- Контроль качества покрытия
- Контроль качества отгрузки

Тест на герметичность (непроницаемость) воды

- Гидростатическое испытание (тест давления)

Разрушающие испытания

- Спектральный химический анализ
- Испытание на растяжение
- Испытание на изгиб
- Испытание на удар (по Шарпи)
- Испытание на твёрдость (по Виккерсу)
- Макроскопическое исследование
- Микроскопическое исследование



