

شرکت روح گداز نصف جهان دارای پروانه بهره برداری به شماره 71673/1325957 در سال 1386 و باهدف تولید انواع فرآورده های نسوز بی شکل ، قطعات ریختنی و محصولات ویژه صنایع فولاد ،سیمان ،آلومینیوم ،مس ، پتروشیمی ، پالایشگاه ، نیروگاهها ، کاشی ،سرامیک،آهک ، گچ .....تاسیس گردید.

در حال حاضر این شرکت با بکارگیری افراد متخصص و باتجربه در صنایع مذکور موفق به کسب سهم قابل توجهی از بازار گردیده است.

### فعالیت های شرکت روح گداز نصف جهان به طور خلاصه به شرح ذیل می باشد.

- 1- تولید انواع جرمهای، ULC, LC, RC، جرمهای سبک، جرمهای سیلیکون کاربایدی وزیرکونی جرمهای آندولوزیتی، جرم خشک لایه ایمنی پاتیل .....
- 2- تولید انواع جرمهای قلیایی منیزیتی، تاندیش ، گانینگ ، لودکا ، جرمهای تعمیر سرد و گرم منیزیتی
- 3- تولید انواع گلهای نسوز شاموتی ، آلومینی ، سیلیکون کاربایدی مصرفی در صنایع فولاد نظیر گل مجری ، گل جوی ، گل لبه پاتیل و گلهای آلومینی مصرفی در صنایع پالایشگاهی و نیروگاهها
- 4- تولید قطعات ریختنی مانند ول بلوک ، یورو بلوک ، لانس دمش ازت ، بلوک کوره های القایی، دلتای سقف کوره قوس ، حوضچه تاندیش، نازل های داخلی و خارجی تاندیش ، استکان داخلی پاتیل.

5- تولید انواع ماسه کرومیتی 10 الی 48 درصد، پودر قالب، ایزوترم پاتیل و تاندیش، بازوترم .....

6- تولید انواع ملاتهای شاموتی، آلومینی، منیزیتی، ملات سبز خمیری و خشک، ملات سفید و خاکستری

7- تامین انواع ادتیوهای مصرفی در صنایع نسوز، ماسه الیوین ایرانی و ترک، سیلیس و جرمهای

سیلیسی پاتیل و کوره های القایی

8- تامین انواع الیافهای سرامیکی نظیر پشم سنگ، بلانکت، مدول، نخ، نوار، طناب کاغذ سرامیکی

انکرهای فلزی و سرامیکی، نیدل های استیل 304، 310، میله ای، اسپیرال و کامپوزیتی .....

9- تامین انواع آجرهای نسوز شاموتی، آلومینی، منیزیتی، منیزیت کرومیتی، منیزیت اسپینلی منیزیت

کربنی و دولومیتی

### توانمندی ها

طراحی، مشاوره، تامین متریال و اجرای کلیه پروژه های فولادسازی، کوره بلند، میکسر، کنورتور،

کوره های قوس، القایی، نوردهای پوششی و گامی، پاتیل، تاندیش..

کوره های دوار و عمودی سیمان، آهک، صنایع چوب و کاغذسازی.....

کوره های ذوب آلومینیوم، مس، سرب، روی ...

## Brands we are proud of

### Fireclay & Alumina silicate dense castables

Refractory Castable RC,LC,ULC	Chemical Analysis (wt. %)				Max Service Temp °C	Water Required %	Bulk Density <sup>10 °C</sup> gr/cm <sup>3</sup>	C.C.S KJ/cm <sup>2</sup>	Grain Size mm
	3AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO					
RHCAST-40	38-40	36-40	5-8	10-12	1300	10-12	2.1-2.2	300-400	0-5
RHCAST-45SLI	44-48	37-38	1.8-2.3	7-10	1400	9-11	2.1-2.2	300-400	0-5
RHCAST-45	40-45	34-38	5-8	8-10	1380	12-14	2.1-2.2	350-400	0-5
RHCAST-50A	47-50	36-38	5-7	10-12	1380	8-10	2.1-2.3	350-400	0-5
RHCAST-60A	55-57	36-38	2-2.5	4-5	1520	8-10	2.3	400-450	0-5
RHCAST-60U	59-61	32-35	2-2.5	2.5-3	1540	8-10	2.3-2.4	400-450	0-5
RHCAST-60LC	59-61	30-33	1.3-1.5	2-3	1600	7-8	2.3-2.4	450-500	0-5
RHCAST-70	69-71	24-26	1.5-2	5-7	1620	8-10	2.3-2.5	450-600	0-5
RHCAST-70LC	69-71	24-26	1.2-1.5	4-5	1650	7-9	2.4-2.7	450-600	0-5
RHCAST-80	79-80	10-12	1.2-1.5	3-3.5	1680	8-11	2.5-2.6	450-600	0-5
RHCAST-80LC	79-82	8-11	1-1.5	2-2.5	1700	5-8	2.5-2.7	450-600	0-5
RHCAST-85	83-85	7-9	1-1.5	2.5-3	1700	8-9	2.6-2.7	500-600	0-6
RHCAST-85LC	83-85	7-9	1-1.5	2-2.5	1720	4.5-6	2.7-2.8	550-650	0-6
RHCAST-90	89-91	5-7	1-1.3	2-3	1800	8-9	2.8-2.9	500-650	0-6
RHCAST-90LC	90-92	4-6	0.8-1.2	2-2.5	1820	4-6	2.8-2.9	550-700	0-6
RHCAST-95	94-95	1.5-2	0.5	2-3	1820	7-9	2.9-3	550-700	0-6
RHCAST-95LC	94-96	1.5-2	0.5	2-2.5	1820	4-6	2.9-3.1	600-800	0-6

The above technical information is represent average value

Established by DIN standard test procedures

They are liable to natural deviation, depending on production and shape.

## Andalusite & Silicon Carbide castable

Refractory Castable	Chemical Analysis (wt. %)					Max Service Tem °C	Water Required %	Bulk Density <sup>110 °C</sup> gr/cm <sup>3</sup>	C.C.S Kg/cm <sup>2</sup>	Grain Size mm	
	Andalusite & SIC	3AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO						SIC
RHCAST-60ANLC		57-60	33-37	1.7-2	3.4-5	-	1620	7-8	2.3-2.5	400-600	0-5
RHCAST-65ANLC		59-65	32-35	1.5-2	3.4-5	-	1640	7-8	2.3-2.5	400-650	0-5
RHCAST-70ANLC		69-70	23	0.8-1.5	1.5-2	-	1650	5-7	2.6-2.7	550-800	0-5
RHCAST-TS10		70-75	2-3	1-1.2	-	12-15	1770	8-10	2.6-2.7	400-500	0-7
RHCAST-TS20		69-70	2-3	0.8-1	-	18-22	1780	8-10	2.6-2.8	500-600	0-7

## Insulating Castable

Refractory Insulating Castable	Chemical Analysis (wt. %)				Max Service Tem °C	Water Required %	Bulk Density <sup>110 °C</sup> gr/cm <sup>3</sup>	C.C.S Kg/cm <sup>2</sup>	Thermal Conductivity At 600°C w/m <sup>2</sup> K
	3AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO					
RHLITE-L20	29-32	40-45	3-4	12-13	1150	35-38	1-1.1	50-70	0.25
RHLITE-22	38-41	40-44	5-7	12-15	1260	30-40	1.1-1.3	35-40	0.22
RHLITE-23LI	35-40	53-56	1-1.2	9-12	1260	35-40	0.9-1	35-60	0.29
RHLITE-23	38-41	40-44	5-7	12-15	1200	35-45	1.3-1.5	50-80	0.23
RHLITE-28CH	47-52	27-30	2-3	9-12	1400	13-15	1.9-2	300-400	0.58
RHLITE-37/40	61-67	26-28	1.8-3	3-4	1780	9-11	1.4-1.6	35-60	0.22
RHLITE-P70	37-40	38-42	4-6	12-15	1280	40-45	0.75-0.9	50-70	0.20
RHLITE-P95	30-35	42-45	5-8	12-15	1100	35-40	0.9-1.1	75-90	0.20
RHLITE-130SD	38-40	35-40	4-6	12-15	1370	30-35	1.45-1.5	120-200	0.35

## Magnesia Ramming & Gunning Mix

Magnesia Mixes	Chemical Analysis (wt. %)				Max Service Tem °c	Bulk Density <sup>1</sup> 10 °c gr/cm <sup>3</sup>	Grain Size mm	Application
	Mgo	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	C				
RHMAG-94H	94	1.5-2	-	1	1760	2.5-2.6	0-6	EBTaphole/Convertor/Mixer
RHMAG-85	80-85	6-8	2-3	-	1650	2.5-2.7	0-3	Filling /Safety Lining of Ladle
RHGUN-85	83-85	5-7	4-6	0.5	1680	2.7-2.9	0-3	EAF & Convertor
RHGUN-90	88-90	2-3	3-4	0.5	1700	2.9-3	0-3	EAF & Convertor

## Hot & Cold Ramming Mass

Magnesia Mixes	Chemical Analysis (wt. %)				Max Service Tem °c	C.C.S at1600 °c Kg/cm <sup>2</sup>	Grain Size mm	Application
	Mgo	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	3AL <sub>2</sub> O				
RHMAG-90HRM	90-93	0.8-1	3-5	0.4	1760	400	0-6	Hot Repair Mass
RHRAM-96C	94-96	2-3	0.5	0.4	1760	400	0-6	Cold Repair Mass

## Magnesia Coating Mass

Magnesia Coating Mixes	Chemical Analysis (wt. %)				Max Service Tem °c	Thermal Conductivity At 1000 °c W/m <sup>2</sup> K	Water Required %	Application
	Mgo	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO				
RHCOAT-75	70-75	15-18	-	3-4	1690	0.5	21-23	For 360' Foundry
RHCOAT-85	80-85	8-12	-	3-4	1700	0.5	21-23	0' Foundry42For
RHCOAT-90	88-90	6-8	2	1.5-3	1720	0.5	18-20	0' Foundry72For
RHCOAT-90H	90-92	5-8	1.5-2	1-2	1750	0.5	18-20	0' Foundry96For

The above technical information is represent average value

Established by DIN standard test procedures

They are liable to natural deviation, depending on production and shape.

## Ramming & Plastic Mix

Ramming Mixes	Chemical Analysis (wt. %)				Max Service Tem °C	C.C.S Kg/cm <sup>2</sup>	Grain Size mm	Application
	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiC				
RHRAM-BS10	15-20	35-40	4-5	12-15	1710	65-90	0-7	Slag Lining / Main Runner Of Blast Furnace
RHRAM-BS20	35-45	30-35	2-3	20-25	1720	75-140	0-7	For Main Runner Of Blast Furnace
RHRAM-THC	10-20	50-60	2.5-4	13-15	1670	80-120	0-7	Plastic Clay For Ejection Tap-hole
RHRAM-PML	25-30	45-50	4-4.5	14-20	1550	30-70	0-6	Plastic Clay For Hot Metal Ladle
RHPLAST-60SB	57-60	33-35	1.5-2	-	1500	50-80	0-6	For Petrochemical Burner Block
RHPLAST-70AB	68-70	25-27	2-2.5	-	1650	50-90	0-6	For Petrochemical Burner Block

## Refractory Mortar

Refractory Mortar	Chemical Analysis (wt. %)					Max Service Tem °C	Grain Size mm	Application
	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	MgO	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>			
RHMOR-45	44-45	-	48-52	-	2-2.2	1550	0.4	Fire Clay Mortar
RHMOR-70	68-70	-	24-26	-	2-3	1700	0.4	High Alumina Mortar
RHMAGMOR-85	-	-	3-5	82-85	2-3	1700	0.4	Magnesia Mortar
GREEN-MORTATR	88-91	4-5	6-7	-	1	1750	0.1	Dry Mortar
GREEN-MORTATR	88-91	4-5	6-8	-	1	1750	0.1	Wet Mortar
WITHE-MORTAR	80-81		10-12		0.5-1	1700	0.1	High Alumina Mortar

The above technical information is represent average value

Established by DIN standard test procedures

They are liable to natural deviation, depending on production and shape.

## Filling Mix For Tap-hole Channel of Ladle

Refractory Filling Mix	Chemical Analysis (wt. %)					Thermal Conductivity At 500°C w/m <sup>2</sup> °K	Grain Size mm	Application
	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	C			
RC-10	2-3	10-15	75-77	2.5-3	1	0.31	0-1	For Tundish & Ladle
RC-15	2-3	14-16	70-75	2.5-3	1	0.31	0.5-1	For Tundish & Ladle
RC-20	4-7	18-20	50-55	6-10	1	0.30	0.5-1	For Tundish & Ladle
RC-25	5-7	23-25	43-50	8-11	1	0.30	0.5-1	For Ladle/20-80 MT
RC-32	6	32-34	35-38	8-10	1.5-2	0.29	0.5-1.2	For Ladle/100 MT
RC-35	7-9	33-35	33-37	8-10	1.8-2	0.28	0.5-1.2	For Ladle/100-200 MT
RC-38	8-9	35-38	36-38	8-11	1.8-2	0.28	0.5-1.2	For Ladle/100-200 MT
RC-44	10	42-44	16-20	14	1-2	0.26	0.5-1.2	For Ladle/100-200 MT

## Molding Powder

Refractory Molding Powder	Chemical Analysis (wt. %)								Application
	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	CaO	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	MgO	Na <sub>2</sub> O+K <sub>2</sub> O	F	C	
R-3	11-12	31-33	26-27	1-2	2-3	6-7	3-5	15-16	For Foundry
R-9	7-8	32-34	28-29	1-2	3-4	7-8	5-6	12-14	
R-10	11-12	31-33	24-27	0-1	1-2	7-8	5-6	15-17	

RHCP R3-R9-R10 is formed essentially of CaO-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – SiO<sub>2</sub> with the addition of melters and of carbon in order to give the product as well defined melting interval and melted slag formation speed. Also is suitable for carbon steel, alloyed steel and Al-Si killed steel grades

قطعات ویژه (Precast Shapes Refractories)



لانس دمش ازت

Nitrogen Purging Lance



دلتهای سقف کوره های قوس الکتریک

و کوره های پاتیلی

EAF Delta & Refining Furnace(LF)



ول بلوک ، یوروبلوک

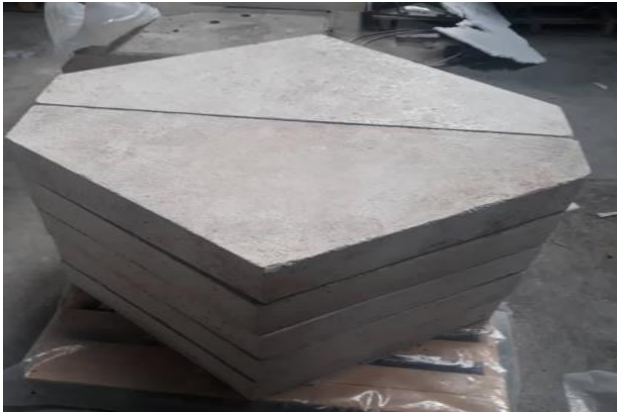
Seating Block & Well Block&



آجر مشعل آلومینایی و آلومینا گرافیت

Alumina & Alumina Graphite Burner





آجرهای تاندیش دام

Impact Pad & Protection pad



آجرهای بلوک بالایی و پایینی کوره های القایی

Upper & Lower Bricks



آجرهای محفظه تاندیش

Protection Pad



نازل داخلی و بیرونی ، نازل تاندیش

Inner Nozzle & Collector Nozzle

Tundish Nozzle

- نورد فولاد امیر کبیر ، نورد صفا ،

آهن و فولاد بافق

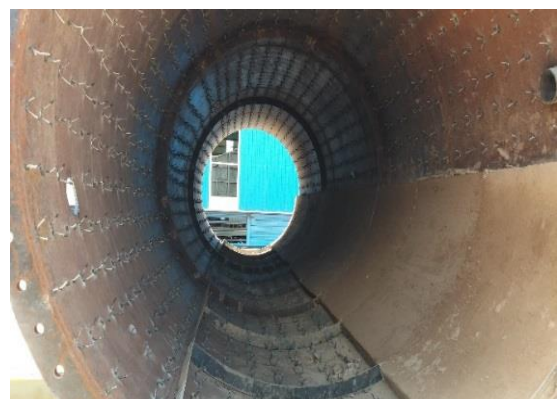


لوله های دقیق ایرانیان



- اجرا نسوز چینی و تعمیرات انواع کوره های دوار سیمان خوزستان، شرق کوره آهک قند یاسوج

کوره دوقولوی آهک جاجرم



تامین و اجرای کوره پوشری 100 تن در ساعت فولاد یزد  
Supplying and refractory implementation of pusher furnace ( Yazd Steel co)



### PUSHER TYPE TOP & BOTTOM FIRED

This kind of furnace represents the more simple and economic solution to preheat billets over 150 mm side, blooms, slabs. Billets/blooms are placed adjacent one to the other and pushed inside by means of hydraulic pushers, only by front. Heating is obtained by burners, placed over and under the charge. Charge is placed on water cooled skids, having length 70 % of working length. Remaining 30 % is composed by a refractory hearth. This kind of furnace must be 3 main zones or, in case of big productions, 5 heating zone.



تامین و اجرا کوره عمودی آهک هیدراته بوشهر



شرکت فولاد آلیاژی اصفهان

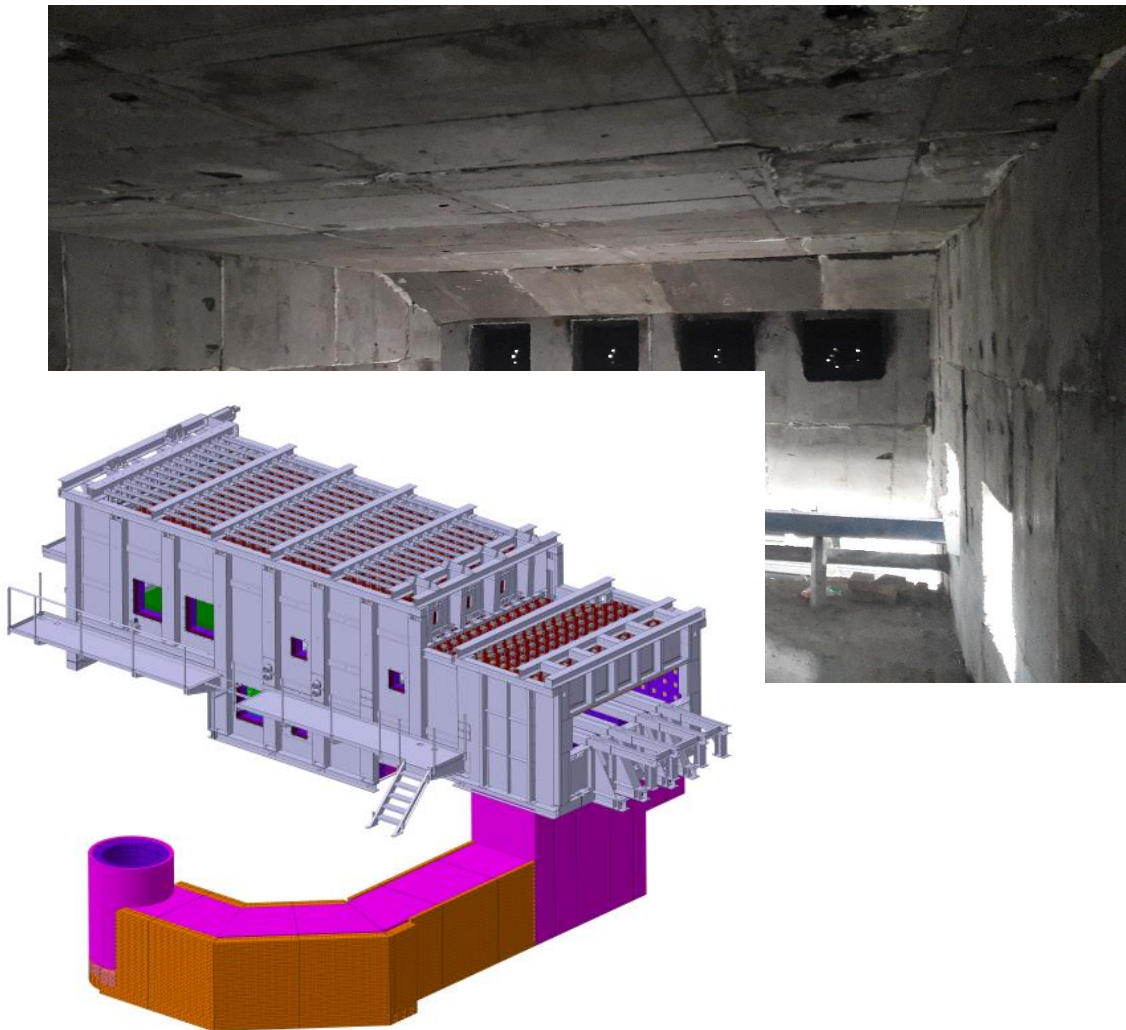
نسوز چینی کوره های پیشگرم (بوسیو) 1150 و 1300 درجه ،

تعمیرات نسوز واگن کوره 90 تن و 60 تن



## نسوز چینی کوره نورد ( پوشری ) فولاد آلیاژی اصفهان

Refractory lining of Isfahan alloy steel of pusher furnace



### PUSHER TYPE TOP FIRED

This kind of furnace represent the more simple and economic solution to be adopted on a rolling mill. Generally they are used for rounds, wire. Billets are placed adjacent one to the other and pushed inside by means of hydraulic pushers, only by front. Heating is obtained by burners, placed on roof (radiant or flat shape flame) or on front and walls. Billets are charged by front and discharged by front or by side

## تامین و اجرای کوره گامی 100 تن در ساعت فولاد خیام نیشابور

Supplying and refractory implementation of walking beam furnace ( Khayam Steel of Neyshabour)



### WALKING BEAMS TOP & BOTTOM FIRED

This kind of furnace represents the best solution to preheat billets from 150 mm side, blooms, slabs. Generally they are used for all purposed. Hearth include n.5 fixed beams and n.4 mobile beams, which drawn billets from charging rollers way and , via rectangular cycle, provide to move step by step inside furnace ( 250 mm each step) until discharging roller way, where a kick-off machine provide to lift billet ( one by one) and leaving gently them on rollers for the discharging. Also in this case if fuel is natural gas burners can be allied on roof, or placed on front and walls if fuel is heavy oil or gas. On bottom zones burners are installed on front and walls. Charge is placed on water cooled skids, having length 100 % of working length



تامین و اجرا نورد گامی شرکت توسعه صنایع برز

تامین و تعمیرات نورد گامی فولاد سرمد

تعمیرات اساسی کوره ذوب روی شرکت فراساز

نسوز چینی کوره دوار آهک شرکت آتیه معدن فولاد- بندرعباس

نسوز چینی کوره عمودی آهک شرکت کانی آرا سیرجان

تعمیرات کوره گندله سازی فولاد سیرجان ایرانیان

نسوز چینی کوره آهک کارخانه قند یاسوج

نسوز چینی کوره پیش گرم نورد شرکت فولاد کویر

نسوز چینی کوره پیش گرم نورد و دودکش شرکت فولاد امیرکبیر خزر

طراحی و نسوز چینی پاتیل فولاد ملایر

طراحی و نسوز چینی فولاد آتیه سازان سپهر شرق

طراحی و نسوز چینی پاتیل فولاد اسفراین

طراحی و نسوز چینی پاتیل فولاد ذوب و نورد کیمیا

طراحی، تامین و اجرای کوره نورد گامی 100 تن در ساعت فولاد خیام نیشابور

تامین و اجرای تانک خلاء، کوره عمودی، کوره های پیشگرم 60، 90 تن و کوره 1300 درجه و 1150

درجه بوسیو فولاد آلیاژی اصفهان