



Kimya Felez Azar

---

Private Joint Stock Company

---

Polycarbonate



## Contents

---

About us .....	3
PC-007.....	5
PC-010 .....	7
PC-022 .....	9

## فهرست

---

۱۱ .....	درباره ما
۱۳ .....	پلی کربنات گرید PC-007
۱۵ .....	پلی کربنات گرید PC-010
۱۷ .....	پلی کربنات گرید PC-022



## About Us

Kimya Felez Azar a global chemical company which provides a wide range of chemicals, has been emphasizing the importance of high quality and customer's orientation since 1995.

Main products are pigments, solvents, mineral flame retardant for polymer, titanium dioxide used in paints, coating, compounds for polymer, wire & cable, composite panels, plastics and rubber, polycarbonates injection molding, extrusion and lens grade.

Our policy is being an exclusive distributor of world's best manufacturers, PJSC Kazanorgsintez is one of those .

We are certified to the ISO 9001:2008 and ISO 10002:2004 standard.

Nowadays our company is one of the leading chemical companies located in Iran with headquarters in Tehran, and offices in Moscow and Istanbul.

customer satisfaction, contributing in the national economic prosperity and being one of the members of world-wide trading groups are company's main objectives.

A professional sales team and R&D with the spirit of innovation, predict the customer's needs to fulfill their demands on time with high efficiency.

Currently over 40 employees in different parts, such as sales& Marketing, customer's service, warehouse, and web department are responding all queries of all clients.

# POLYCARBONATE | PC-007

## MANUFACTURER

PJSC "Kazanorgsintez"

## PRODUCTION METHOD

Melt polycondensation of diphenylcarbonate and Bisphenol A.

## APPLICATION

Production of goods through extrusion and injection molding.

## SPECIFICATIONS

PARAMETER	EXTRA GRADE
Melt flow index (MFI), g/10 min at load of 1.2 kgf and 300°C	6.5±1.0
Melt flow index spread within one batch, %, maximum	All spot samples should correspond to pos. 1
Visible contaminations (impurities), pcs/100 g, maximum	5
Haze, %, maximum	0.8
Transmittance ratio, %, minimum	89
Tensile yield strength, MPa, minimum	60
Elongation at break, %, minimum	120
Bending stress at maximum sample load, MPa, minimum	90
Flexural modulus, MPa, minimum	2250
Isode impact strength, kJ/m <sup>2</sup> , minimum	75
Compression stress at yield, MPa, minimum	76
Vicat softening temperature, °C, minimum	150
Blue and yellowness index	1.6-2.2
For PC-L	1.3-1.6
For PC-L1	0.8-1.3
Transparency and brightness index, minimum	90

## PACKING, HANDLING AND STORAGE

Packing in bags as per GOST 17811 or similar polymer bags as per technical documentation approved under appropriate procedure and related to import as well. Bag neck should be sealed. Polycarbonates are also packaged into sealed soft special purpose big-bags for bulk products as per technical documentation approved under the appropriate procedure and related to import as well. Packages should be tightly sewed. Polycarbonate weight for bags should be 25 (±0.25) kg, for big-bags – 750 (±3,75) kg, 1000 (±5.0) kg. Transportation by all means of roofed transport in accordance with rules of carriage related to this mode of transport. Storage indoors preventing exposure to direct sunlight at the distance of 1 m minimum from heating appliances and at temperature exceeding 35 °C.

# POLYCARBONATE | PC-010

## MANUFACTURER

PJSC "Kazanorgsintez"

## PRODUCTION METHOD

Melt polycondensation of diphenylcarbonate and Bisphenol A.

## APPLICATION

Production of goods through injection molding.

## SPECIFICATIONS

PARAMETER	EXTRA GRADE
Melt flow index (MFI), g/10 min at load of 1.2 kgf and 300°C	10.0±1.5
Melt flow index spread within one batch, %, maximum	All spot samples should correspond to pos. 1
Visible contaminations (impurities), pcs/100 g, maximum	5
Haze, %, maximum	0.8
Transmittance ratio, %, minimum	89
Tensile yield strength, MPa, minimum	60
Elongation at break, %, minimum	120
Bending stress at maximum sample load, MPa, minimum	90
Flexural modulus, MPa, minimum	2250
Isode impact strength, kJ/m <sup>2</sup> , minimum	75
Compression stress at yield, MPa, minimum	76
Vicat softening temperature, °C, minimum	150
Blue and yellowness index	1.6-2.2
For PC-L	1.3-1.6
For PC-L1	0.8-1.3
Transparency and brightness index, minimum	90

## PACKING, HANDLING AND STORAGE

Packing in bags as per GOST 17811 or similar polymer bags as per technical documentation approved under appropriate procedure and related to import as well. Bag neck should be sealed. Polycarbonates are also packaged into sealed soft special purpose big-bags for bulk products as per technical documentation approved under the appropriate procedure and related to import as well. Packages should be tightly sewed. Polycarbonate weight for bags should be 25 (±0.25) kg, for big-bags – 750 (±3,75) kg, 1000 (±5.0) kg. Transportation by all means of roofed transport in accordance with rules of carriage related to this mode of transport. Storage indoors preventing exposure to direct sunlight at the distance of 1 m minimum from heating appliances and at temperature exceeding 35 °C.

# POLYCARBONATE | PC-022

## MANUFACTURER

PJSC "Kazanorgsintez"

## PRODUCTION METHOD

Melt polycondensation of diphenylcarbonate and Bisphenol A.

## APPLICATION

Production of goods through injection molding.

## SPECIFICATIONS

PARAMETER	EXTRA GRADE
Melt flow index (MFI), g/10 min at load of 1.2 kgf and 300°C	22.0±2
Melt flow index spread within one batch, %, maximum	All spot samples should correspond to pos. 1
Visible contaminations (impurities), pcs/100 g, maximum	5
Haze, %, maximum	0.8
Transmittance ratio, %, minimum	89
Tensile yield strength, MPa, minimum	60
Elongation at break, %, minimum	100
Bending stress at maximum sample load, MPa, minimum	–
Flexural modulus, MPa, minimum	–
Isode impact strength, kJ/m <sup>2</sup> , minimum	65
Compression stress at yield, MPa, minimum	–
Vicat softening temperature, °C, minimum	147
Blue and yellowness index	1.6-2.2
For PC-L	1.3-1.6
For PC-L	–
Transparency and brightness index, minimum	90

## PACKING, HANDLING AND STORAGE

Packing in bags as per GOST 17811 or similar polymer bags as per technical documentation approved under appropriate procedure and related to import as well. Bag neck should be sealed. Polycarbonates are also packaged into sealed soft special purpose big-bags for bulk products as per technical documentation approved under the appropriate procedure and related to import as well. Packages should be tightly sewed. Polycarbonate weight for bags should be 25 (±0.25) kg, for big-bags – 750 (±3,75) kg, 1000 (±5.0) kg. Transportation by all means of roofed transport in accordance with rules of carriage related to this mode of transport. Storage indoors preventing exposure to direct sunlight at the distance of 1 m minimum from heating appliances and at temperature exceeding 35 °C.

## درباره ما

با توکل به پروردگار رزاق و به پشتوانه عزم و اراده ی نیروی انسانی متخصص و مشتریان ارزشمند، شرکت کیمیا فلز آذر کیفیت و مشتری مداری را سرلوحه خویش قرار داده است تا بهترین محصولات و خدمات را برای مشتریان خود به ارمغان آورد. این شرکت از سال ۱۳۷۴ فعالیت خود را در زمینه ی تامین انحصاری مواد شیمیایی در سطح جهانی آغاز نموده است. محصولات اصلی شرکت شامل پلی کربنات گرید تزریق، اکستروژن و لنز، منیزیم هیدروکسید، تیتانیوم دی اکسید، پیگمنت ها، حلال ها، پلیمر و ... می باشد که در صنایع رنگ و رزین، کامپوزیت، کابل سازی، مستریج سازی، لعاب کاری سرامیک، پروفیل سازی، چرمسازی و ... کاربرد دارد.

شرکت کیمیا فلز آذر دارنده گواهینامه ایزو ۹۰۰۱:۲۰۰۸ و ۱۰۰۲:۲۰۰۴ می باشد.

هم اکنون شرکت کیمیا فلز آذر یکی از برترین شرکت های تجاری در سطح کشور محسوب می شود. دفتر مرکزی این شرکت در تهران و در خارج از ایران در شهرهای مسکو و استانبول می باشد.

از مهمترین اهداف شرکت، رضایت مندی مشتریان و مشارکت در توسعه ملی و اقتصادی و مطرح بودن در سطح جهانی می باشد. همچنین داشتن نمایندگی انحصاری از بهترین تولیدکنندگان جزو اهداف شرکت می باشد، که شرکت کازان اورگ سنتر روسیه یکی از آن ها می باشد.

انگیزه نوآوری واحدهای تحقیق و توسعه، بازاریابی و فروش حرفه ای باعث پیش بینی نیاز مشتریان و در نتیجه پاسخگویی به موقع و موثر به نیازشان می باشد.

تعداد ۴۰ نفر پرسنل در بخش های مختلف از جمله تحقیق و توسعه، بازاریابی، فروش، خدمات مشتری، انبار و شبکه جهت پاسخگویی به مشتریان فعالیت می نمایند.

# پلی کربنات | PC-007

تولید کننده

شرکت سهامی خاص "کازان اورگ ستز"

روش تولید

پلیمریزاسیون تراکمی مذاب دی فنیل کربنات و بیسفنول A

کاربرد

قطعات خودرو، صنایع الکتریکی، قالب گیری تزریقی و صنایع ورق (اکستروژن)

مشخصات

مقدار	پارامتر
±۱/۵۶	شاخص جریان مذاب (g/10 min)
همه نمونه ها نباید بیشتر از ۱ واحد با هم اختلاف داشته باشند	(دمای ۳۰۰ درجه سانتی گراد، وزنه 1/2 kgf)
۵	حداکثر اختلاف شاخص جریان مذاب در یک بیچ (%)
۰/۸	حداکثر ناخالصی قابل مشاهده در هر نمونه (g pcs/100)
۸۹	حداکثر درصد مات بودن (%)
۶۰	حداقل نسبت عبوردهی نور (%)
۱۲۰	حداقل استحکام کششی در نقطه تسلیم (MPa)
۹۰	حداقل ازدیاد طول در نقطه شکست (%)
۲۲۵۰	حداقل تنش خمشی در حین اعمال بیشترین وزنه (MPa)
۷۵	حداقل مدول خمشی (MPa)
۷۶	حداقل استحکام فشاری ایزود (kJ/m <sup>2</sup> )
۱۵۰	حداقل تنش فشاری در نقطه تسلیم (MPa)
۱/۶-۲/۲	حداقل دمای نرمی ویگات (°C)
۱/۳-۱/۶	شاخص درصد زردشوندگی و آبی شدن نمونه در هر بیچ
۰/۸-۱/۳	PC-L
۹۰	PC-L1
	حداقل شاخص شفافیت و عبوردهی نور

بسته بندی: کیسه های ۲۵ (±۲/۵) کیلوگرمی با دوخت محکم منطبق با استاندارد GOST 17811 و یا کیسه های جامبو ۷۵۰ (±۳/۷۵) کیلوگرم و یا ۱۰۰۰ (±۵) کیلوگرمی.

حمل و نقل: با انواع وسایل حمل و نقل سرپوشیده مطابق قوانین مربوطه امکان پذیر هست.

نگهداری: در انبارهای سرپوشیده به دور از تابش مستقیم آفتاب و به فاصله حداقل یک متر از وسایل گرمایشی و در دمای حداکثر 35°C .

بسته بندی، حمل و نگهداری



# پلی کربنات | PC-010

تولید کننده

شرکت سهامی خاص "کازان اورگ سنتز"

روش تولید

پلیمریزاسیون تراکمی مذاب دی فنیل کربنات و بیسفنول A

کاربرد

قطعات خودرو، منابع الکتریکی، لنز و قالب گیری تزریقی

مشخصات

## پارامتر

## مقدار

شاخص جریان مذاب (g/10 min)

(دمای ۳۰۰ درجه سانتی گراد، وزنه 1/2kgf)

حداکثر اختلاف شاخص جریان مذاب در یک بیچ (%)

حداکثر ناخالصی قابل مشاهده در هر نمونه (pcs/100 g)

حداکثر درصد مات بودن (%)

حداقل نسبت عبوردهی نور (%)

حداقل استحکام کششی در نقطه تسلیم (MPa)

حداقل ازدیاد طول در نقطه شکست (%)

حداقل تنش خمشی در حین اعمال بیشترین وزنه (MPa)

حداقل مدول خمشی (MPa)

حداقل استحکام فشاری ایزود (kJ/m<sup>2</sup>)

حداقل تنش فشاری در نقطه تسلیم (MPa)

حداقل دمای نرمی ویگات (°C)

شاخص درصد زردشوندگی و آبی شدن نمونه در هر بیچ

PC-L

PC-L1

حداقل شاخص شفافیت و عبوردهی نور

10±1/5

همه نمونه ها نباید بیشتر از 1 واحد با هم اختلاف داشته باشند

5

0/8

89

60

120

90

2250

75

76

150

1/6-2/2

1/3-1/6

0/8-1/3

90

بسته بندی: کیسه های ۲۵ (±۲/۵) کیلوگرمی با دوخت محکم منطبق با استاندارد GOST 17811 و یا کیسه های جامبو ۷۵۰ (±۳/۷۵) کیلوگرم و یا ۱۰۰۰ (±۵) کیلوگرمی.

حمل و نقل: با انواع وسایل حمل و نقل سرپوشیده مطابق قوانین مربوطه امکان پذیر هست.

نگهداری: در انبارهای سرپوشیده به دور از تابش مستقیم آفتاب و به فاصله حداقل یک متر از وسایل گرمایشی و در دمای حداکثر 35°C.

بسته بندی، حمل و نگهداری

# پلی کربنات | PC-022

تولید کننده

شرکت سهامی خاص "کازان اورگ ستز"

روش تولید

پلیمریزاسیون تراکمی مذاب دی فنیل کربنات و بیسفنول A

کاربرد

قطعات خودرو، صنایع الکتریکی و لنز (قالب گیری تزریقی)

مشخصات

## پارامتر

## مقدار

شاخص جریان مذاب (g/10 min)

۲۲±۲

(دمای ۳۰۰ درجه سانتی گراد، وزنه 1/2 kgf)

همه نمونه ها نباید بیشتر از ۱ واحد با هم اختلاف داشته باشند

حداکثر اختلاف شاخص جریان مذاب در یک بیچ (%)

حداکثر ناخالصی قابل مشاهده در هر نمونه (pcs/100 g)

حداکثر درصد مات بودن (%)

حداقل نسبت عبوردهی نور (%)

حداقل استحکام کششی در نقطه تسلیم (MPa)

حداقل ازدیاد طول در نقطه شکست (%)

حداقل تنش خمشی در حین اعمال بیشترین وزنه (MPa)

حداقل مدول خمشی (MPa)

حداقل استحکام فشاری ایزوود (kJ/m<sup>2</sup>)

حداقل تنش فشاری در نقطه تسلیم (MPa)

حداقل دمای نرمی ویگات (°C)

شاخص درصد زردشوندگی و آبی شدن نمونه در هر بیچ

PC-L

PC-L1

حداقل شاخص شفافیت و عبوردهی نور

۱۰۰

۸۹

۶۰

۶۵

۱۴۷

۱/۶-۲/۲

۱/۶-۱/۶

۹۰

بسته بندی: کیسه های ۲۵ (±۲/۵) کیلوگرمی با دوخت محکم منطبق با استاندارد GOST 17811 و یا کیسه های جامبو ۷۵۰ (±۳/۷۵) کیلوگرم و یا ۱۰۰۰ (±۵) کیلوگرمی.

حمل و نقل: با انواع وسایل حمل و نقل سرپوشیده مطابق قوانین مربوطه امکان پذیر هست.

نگهداری: در انبارهای سرپوشیده به دور از تابش مستقیم آفتاب و به فاصله حداقل یک متر از وسایل گرمایشی و در دمای حداکثر 35°C.

بسته بندی، حمل و نگهداری



## Kimya Felez Azar

---

Address: Unit 4, 2<sup>nd</sup> floor, No. 3,  
Fathi Shaghaghi St., Valiasr Ave.,  
Tehran 1433634413, Iran  
Tel: +98 21 88 10 38 91- 8  
Telefax: +98 21 88 10 38 91  
Whatsapp: +98 938 115 86 61  
Web: [www.kfa-co.com](http://www.kfa-co.com)  
E-mail: [marketing@kfa-co.com](mailto:marketing@kfa-co.com)  
[jsckfa@mail.ru](mailto:jsckfa@mail.ru)