



- ◀ تولید انواع جرمهای عایق و نسوز پیشرفته
- ◀ تولید انواع قطعات و بلوکهای ریختنی سبک و سنگین
- ◀ تولید دلتاهای کوره قوس و پاتیلهای فولادسازی
- ◀ تولید لنس های دمش اکسیژن و کربن
- ◀ تولید میکسرهای مخصوص ریختن بتن های نسوز ویژه
- ◀ طراحی، مهندسی و خدمات نصب نسوزها در صنایع آهن و فولاد ، سیمان ، نفت و پتروشیمی و تجهیزات دما بالا

به نام دگرگون کننده قلبها
شرکت فرانسوز یزد
Yazd Faranaosoz Ltd

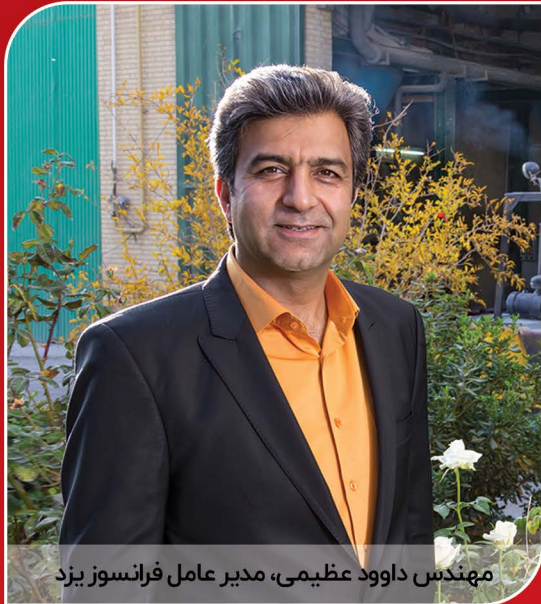
🌐 www.Faranasooz.com

✉ Yazdfaranasoozco

📷 [Faranasooz](#)



درباره فرانسوز یزد



مهندس داوود عظیمی، مدیر عامل فرانسوز یزد

مشتریان گرانقدر، شرکت فرانسوز یزد بسیار علاقمند است با قوی بودن و قوی تر شدن مشتریان خود، توانمند و بزرگ شود. شما همراهان راهبردی ما هستید و اولویت‌ها، دغدغه‌ها و پیروزی‌های شما، اولویت‌ها، دغدغه‌ها و پیروزی ماست.

شرکت فرانسوز یزد در سال ۱۳۷۶ تاسیس گردید. اولین قرارداد این شرکت در طرح فولاد آلیاژی ایران با مهندسی و اجرای یکی از کوره‌های این پروژه مهم و حساس آغاز گشت و از همان ابتدا با توجه به نوع نگاه این شرکت به صنعت نسوز، توجه شرکت‌های فولاد آلیاژی ایران، دانیلی ایتالیا و بهلر اتریش را به خود جلب نمود.

پس از اجرای یکصد و هشتاد هزار تن فرآورده‌های متنوع نسوز در صنایع مختلف با توجه به درک بالای فرانسوز یزد از کالاهای حساس نسوز، پروژه تولیدی این شرکت جهت کالاهای ویژه عایق و نسوز متمرکز گشت و از ابتدا موضوع اصلی، تولید قطعات و جرمهای ویژه نسوز هدف قرار گرفت. تولید جرمهای معمولی نسوز و جرمهای ویژه نسوز از تمامی جنبه‌های مواد اولیه، ماشین‌آلات تولیدی، امکانات آزمایشگاهی، دانش فنی و مهندسی تفاوت قابل توجه دارند و فرانسوز یزد از ابتدا با کمک متخصصین و مشاورین داخلی و اروپایی برای تولید نسوزهای ویژه و خاص از جمله جرمهای کم سیمان، فوق کم سیمان و بدون سیمان و قطعات ویژه نسوز طراحی، ساخته و راه‌اندازی شد.

سیستم دوزینگ اتوماتیک بسیار دقیق که با اتوماسیون سطح یک زمینس آلمان طراحی و ساخته شده است، میکسر آیریش مخصوص جرمهای ویژه که توسط شرکت آلمانی آیریش برای استفاده در یزد طراحی و ساخته شده و با حضور کارشناسان راه‌اندازی شده است، دستگاه حساس بسته‌بندی ساخت کشور انگلستان نیز با قابلیت بالا بکار گرفته شده تا در کنار واحدهای مجهز تحقیق و توسعه، کنترل کیفیت و بکارگیری مواد اولیه صد درصد فرآوری شده از مهمترین برندهای جهانی بدون استفاده از کوچکترین ضایعاتی، باعث شود مجموعه تولیدی مهندسی توانمندی در صنعت نسوز کشور باشیم.

فرانسوز یزد جزء معدود شرکت‌های است که نه تنها برنامه استراتژی خود را به کمک مشاورین اروپایی تدوین نموده بلکه به کمک آنها این برنامه را در سازمان پیاده‌سازی نموده و به طور مستمر آن را بازنگری و بهبود می‌دهد.

فرانسوز یزد تاکنون بالغ بر سیصد و شصت هزارتن انواع فرآورده‌های نسوز را مهندسی و تولید نموده است و بر اساس برنامه استراتژی خود، به سمت ایجاد یک سازمان چابک، بازار محور و مشتری مدار حرکت می‌کند.

About Faranasooz

Yazd Faranasooz Company was established in 1997 and has been operating with extensive range of product portfolio and aftersales support services. The company's business services extend the fields of engineering services, production, procurement and installation of different insulators and refractories. Faranasooz is delighted to have installed well over 360,000 tons of refractories and pieces of castable refractory parts, as well as carbon and oxygen lances for different customers in various industries. Production of different types of insulation and refractory products such as LCC and ULCC are other activities of our company.

Our technical and engineering skills which are at world standard, allow us to procure different bricks, mortars, special parts, ceramic fiber, boards and all insulator and refractories with the appropriate QUALITY and guaranties.

We are committed to the values of strong R&D capabilities in order to respond to differing customer requirements. We strongly emphasise on QUALITY and customer value as our competitive edge. Faranasooz is an agile organization thriving to be the customer's first choice and be an example as a world class company.





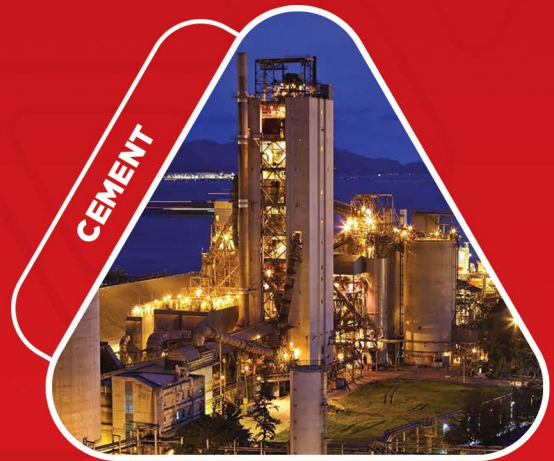
► Specialized Departments Focused Approach to Main Industries

We understand that every industry requires a different product in order to be competitive. It is obvious that without specialization, we cannot help our partners in their requirements. It is for this reason that we have created four specialist R&D departments focusing on Iron and Steel, Cement, Oil & Petrochemical, and General industries (including Copper, Tile and Ceramic, Aluminum, Glass and gypsum industries). These departments focus on the needs of the industry concerned as a highly specialist field, dedicating themselves to formulating specific customer requirements and designing the best refractory solutions according to each Industry.

◀ افزایش رقابت پذیری مشتریان حاصل رویکرد تخصصی به صنایع

ما می‌دانیم که هر صنعت، برای رقابتی شدن نیازهای خاص خود را دارد. دپارتمان تخصصی صنعت فولاد، دپارتمان تخصصی صنعت سیمان، دپارتمان تخصصی صنعت نفت و پتروشیمی، و دپارتمان سایر صنایع در فرانسوز یزد تشکیل شده تا با شناسایی نیازهای مشتریان و دریافت نظرات آنها، بهترین فرآورده نسوز را برای هر صنعت طراحی و تولید نمایند. تیم‌های مجرب مهندسی، عملیات نصب و نظارت لازم را به کار می‌گیرند تا منجر به افزایش طول عمر لایه‌های عایق و نسوز و نهایتاً افزایش بهره‌وری مشتریان در بازار رقابتی صنایع خود گردد.

دپارتمان‌های تخصصی فرانسوز یزد با تجربه مهندسی و تولید بالغ بر ۳۶۰ هزار تن انواع فرآورده‌های نسوز در صنایع مختلف شکل گرفتند تا برای هر صنعت، برترین راهکارها را ارائه نمایند.



► R&D is our Investment;
Special refractories with innovation

We believe in that R&D and product engineering should work together to achieve world-class products. We constantly cooperate with international research and training centers and have published in countries such as Iran, Austria and Germany refractory journals. The company has established its reputation for services and products by employing highest level specialists, focusing on Consultation, Research and Design services. We understand that every customer requirement requires an integrated approach including investigation, know-how and design for every product.

◀ سرمایه‌گذاری در R&D، نوآوری در محصولات ویژه و خاص

ما باور داریم مهندسی محصول و مدیریت شاخص‌های آن باید همیشه بر اساس بهترین و مدرن‌ترین روش‌های علمی مهندسی در سطح جهانی انجام شود. تحقیق و توسعه از ارکان کلیدی ما در فرانسوز یزد است، زیرا دقت در صنعت ما "صدم درصد" است و کوچکترین جزئیات برای حفظ خواص نسوز باید در نظر گرفته شود. تولید نسوزهای ویژه علاوه بر آزمایشگاه مجهز، نیازمند نیروی انسانی متخصص و نوآور است که به توسعه محصول و ارائه محصولات و تکنولوژی‌های جدید بپردازند و در علم نسوز در سطح جهانی پیشرو باشند. ما در فرانسوز یزد به کمک اجرای برنامه استراتژی، جذب بیش از 30 نفر متخصص دارای مدارک فوق لیسانس و دکترا و آموزش متخصصین خارجی، توانسته‌ایم تحسین کارشناسان نسوز بین المللی را برانگیزیم و مقالات مختلفی در نشریات داخلی و بین‌المللی از جمله سمپوزیم‌های فولاد و دیرگداز داخلی، یونیتس اتریش و آخن آلمان ارائه نماییم. خدمات مهندسی فرانسوز یزد شامل مشاوره، تحقیق، پژوهش و طراحی لایه‌های نسوز مورد نیاز تجهیزات مختلف برای مشتریان می‌باشد.

دانش فنی بالای فرانسوز یزد به ما این امکان را داده تا بتوانیم محصولات را مطابق با مشخصات مورد نیاز مشتری تولید نماییم و به بهترین شکل پاسخگوی نیازهای مشتریان باشیم.



► The Best Raw Materials Are Use

We believe that consistent QUALITY of refractories is highly critical, considering the nature of the use and consequences that arise from lack of QUALITY. We ensure the high level and consistency of our QUALITY products and services through our dedication to utilizing best raw materials from worldwide leading brands.

◀ بکارگیری بهترین مواد اولیه از برندهای برتر جهانی

کیفیت بالا و تداوم آن در مواد نسوز و عایق بسیار کلیدی است و نباید بر روی آن صرفه‌جویی انجام شود، زیرا عواقب مخرب ریسکی کیفی در صنعت نسوز بسیار شدید است. تضمین کیفیت محصولات در فرانسوز یزد با استفاده از مواد اولیه کیفی و معتبر انجام می‌شود و هیچ نوع ضایعاتی تحت هیچ شرایطی وارد فرایند تولید فرانسوز یزد نمی‌گردد. ما بهترین مواد اولیه از شرکای خارجی و برندهای معتبر جهانی (آلومینا، بوکسیت، شاموت، آندالوزیت، ...) را بکار می‌گیریم و به مشتریان خود اطمینان می‌دهیم که کیفیت محصولات فرانسوز با بالاترین دقت و حساسیت ایجاد شده است.

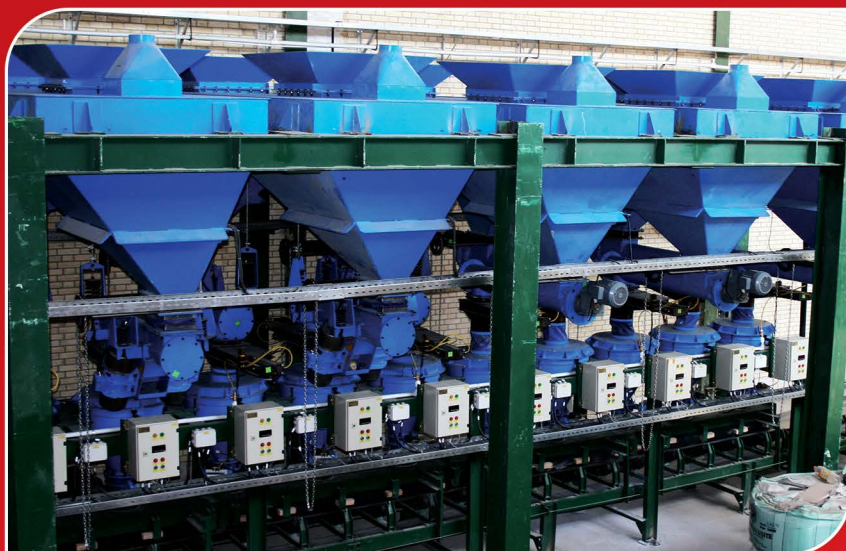


► Our Commitments:
Highest Level of QUALITY

Being driven by our value of **QUALITY**, all of our facilities and manufacturing machineries provide the highest precision throughout the production line. We have successfully implemented total **QUALITY** in our value chain, to ensure highest value and peace of mind for our customers.

◀ **دقت و حساسیت بالا در خط تولید و کیفیت جامع**

فرانسوز یزد در کل زنجیره تولید خود، کیفیت جامع را پیاده‌سازی نموده است. تجهیزات و ماشین‌آلات ما با دقت و حساسیت بسیار زیادی انتخاب شده تا فاکتورهای کلیدی مؤثر بر ارتقای کیفیت محصولات را به بهترین شکل رعایت نماید. خط تولید فرانسوز یزد با داشتن سیستم اتوماتیک دوزینگ که با اتوماسیون سطح یک زمینس کار می‌کند، میکسرهای آیریش آلمان و دستگاه‌های های بسته‌بندی ساخت انگلستان، یکی از مدرن‌ترین خطوط تولید جرم‌های مخصوص در کشور می‌باشد. دقت یک اصل کلیدی در صنعت نسوز است و کلیه تجهیزات و دستگاه‌های ما به گونه‌ای انتخاب شده‌اند که در تمامی مراحل تولید از ابتدا تا زمان بسته‌بندی، اجزا را با حساسیت بسیار بالا به محصول نهایی تبدیل نمایند. مدیریت کیفیت یکی از واحدهای فعال ماست که تمامی محصولات را با دقت و سختگیری بسیار، بررسی و از کیفیت عالی آنها اطمینان حاصل می‌نماید.



◀ واحد کنترل کیفیت و آزمایشگاه (QC)

حضور افراد ماهر و متخصص و آزمایشگاه مجهز، فرانسوز یزد را در تولید کالاهای ویژه عایق و نسوز با کیفیت متمایز ساخته است. واحد کنترل کیفیت قبل از ورود مواد اولیه نمونه برداری ها و تست ها و کنترل های خود را آغاز نموده و در تمامی مراحل تولید در خطوط مختلف، این اقدامات و فرآیندها را به دقت هر چه تمام تر انجام و تا بسته بندی و بارگیری کالا ادامه می دهد.



محصولات تولیدی فرانسوز یزد

خواص بسیار قابل توجه اجرام پیشرفته
نسبت به اجرام معمولی:

- قابلیت طراحی خاص برای هر مشتری و تجهیز طبق درخواست مشتریان
- نصب راحت و سریع بخصوص در جرمهای گانینگ کم سیمان پیشرفته و بدون سیمان و انواع سل گان
- مقاومت منحصر بفرد در مقابل سایش، تابش، خزش، نفوذ مواد خورنده و دیرگدازی از جمله جرمهای Sic، کرومیتی و ...
- انعطاف در دانسیته و تولید جرمهای عایق پیشرفته از جمله جرمهای Low Iron (کم آهن) و جرمهای سبک شاموتی، پرلیتی و بابل آلومینایی

۱. جرمها و عایقهای سنتی
انواع جرمهای نسوز و عایق آلومینایی و آلومینوسیلیکاتی به صورت های مختلف کوبیدنی، پاشیدنی، ریختنی و ملات.

۲. جرمهای پیشرفته
جرمهای پیشرفته فرانسوز یزد بر اساس نوع صنعت و نوع کاربرد، طراحی و با بالاترین استاندارد تولید می شوند:

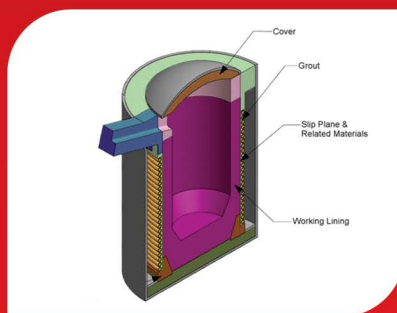
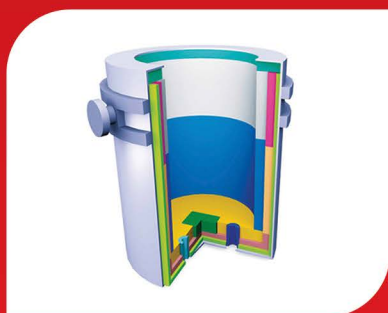
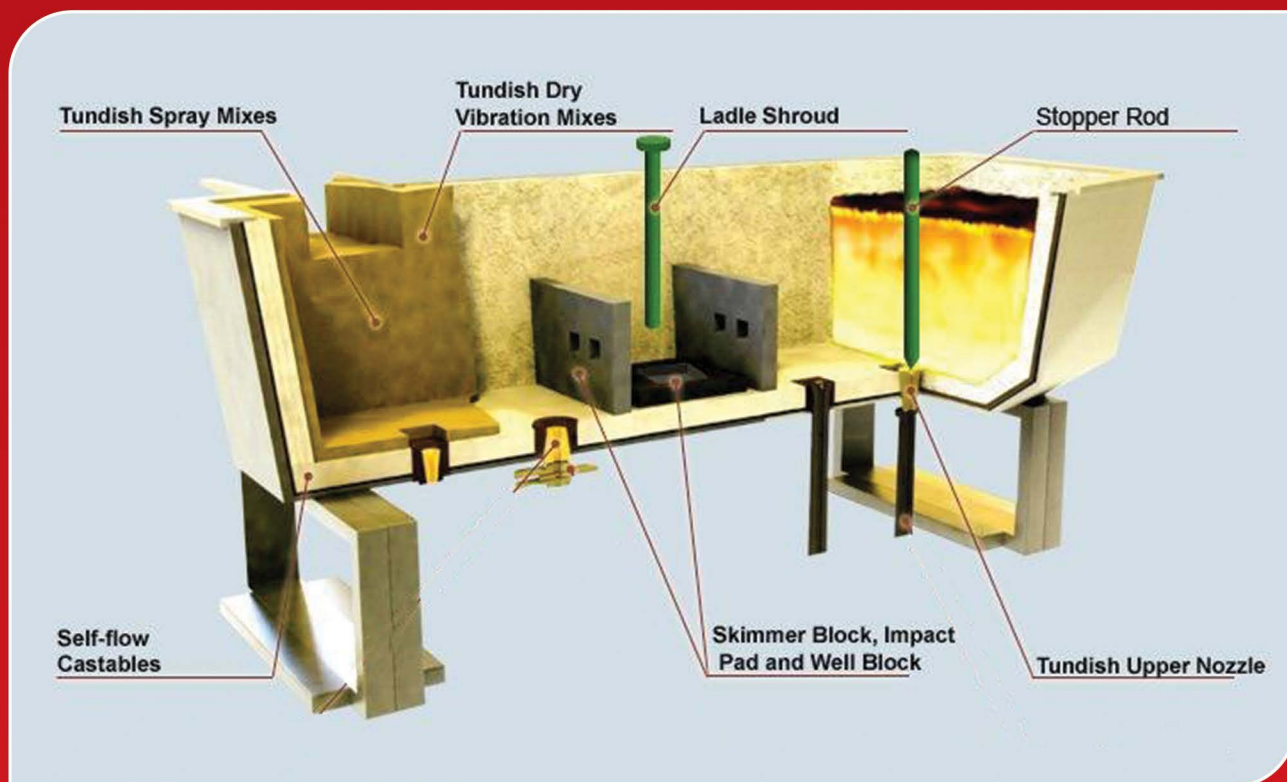
- جرمهای کم سیمان LCC (Low Cement Castable)
- جرمهای فوق کم سیمان ULCC (Ultra Cement Castable)
- جرمهای با سیمان متوسط MCC (Medium Cement Castable)
- جرمهای بدون سیمان NCC (Non Cement Castable)

• جرمهای کوبیدنی مناسب کوره های القایی تولید فولاد، دیوارها و سقف کوره های نورد فولاد، صنعت سیمان و کلیه صنایعی که مقاومت های حرارتی و فرسایشی بالا نیاز دارند.

• جرمهای پیشرفته بدون نیاز به ویبره (خودروان Self-flow) به ویژه جرمهای آلومینا اسپینل مورد استفاده در تاندیش های فولادسازی که علاوه بر نصب سریع و روان، با درصد آب بسیار پایین دارای مقاومت های مکانیکی و مقاوم در برابر سرباره هستند و رکوردهای قابل توجهی به جا گذاشته اند.



Energetic Like Fire Safe Like
Faranasooz



► Our QUALITY Products Range

1. Traditional Refractories

Different types of Alumina and Alumina Silicate Castables, Insulating Castables, Ramming Mixes, Gunning Mixes and Mortars.

2. Advanced Refractories

Low Cement Castable, Ultra Low Cement Castable, Non Cement Castable, Medium Cement Castable, Self-Flow Castable, Dry Vibrating Mix, Gunning Mix.

The great advantages of Faranasooz Advanced refractories are:

- Specialist designed according to each customer requirements
- Easier to be installed (for Self-flow Castables)
- Excellent performance under different wear mechanisms such as abrasion and chemical corrosion

► Our QUALITY Products Range

3. Precast Shapes

In Faranasooz due to accurate production line and facilities, strict control of water percent and curing time, very high QUALITY Precast Shapes are produced which provide our customers with best performance results.

◀ محصولات تولیدی فرانسوز یزد

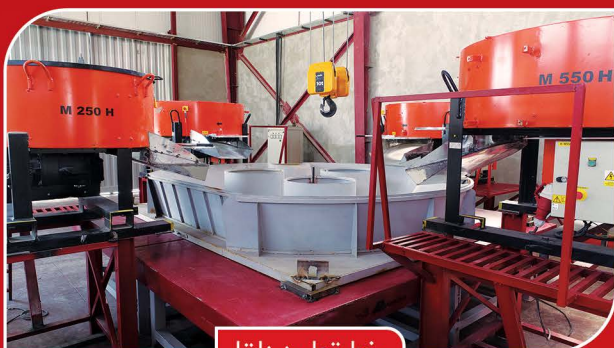
۳. قطعات پیشرفته و پیچیده نسوز

قطعات نسوز در فرانسوز یزد از نیم کیلوگرم تا ده تن ساخته می‌شوند. این قطعات با مواد اولیه بسیار کیفی تولید می‌گردند و فرایند تولید به روز و حساسی برای آنها طراحی شده است. تولید قطعات با ماشین‌آلات اروپایی صورت می‌گیرد و انجام عملیات Curing به روش کاملاً حرفه‌ای و دقیق انجام می‌شود. خشک‌کن‌ها و کوره‌های الکتریکی دوجداره به وسیله هوای گرم سیرکوله می‌شوند و با پروگرام‌های ژاپنی به دقت گراف حرارتی آنها رعایت می‌شود. ارائه خدمات پس از فروش، منجر به بکارگیری صحیح و افزایش بهره‌وری قطعات برای مشتریان می‌گردد.



تولید قطعه دلتا

جهت تولید قطعات پیش ساخته سقف کوره قوس الکتریکی با بازه وسیعی از وزن مانند ۱۰,۰۰۰ - ۲۰۰ کیلوگرم، نیاز به خط تولید و تجهیزات خاصی است که بتوان تمامی قطعات مذکور را با نهایت کیفیت تولید کرد. اگر فاصله زمانی در ریختن لایه های متعدد جرم در تولید قطعات بزرگ آن قدر زیاد شود که جرم ریخته شده گیرش خود را آغاز کند و ویریه کامل و صحیحی انجام نشده باشد، یک درز ضعیف ناخواسته اجرایی بین لایه های جرم حاصل خواهد شد. در نتیجه باید وسایل و روش های حمل و ریختن را چنان سامان داد (از نظر حجم و سرعت کار) که کار در مدت پیش بینی شده به پایان برسد. شرکت فرانسوز یزد پس از ماه ها تحقیق و بررسی تجهیزات مورد نیاز از نظر کمیت و کیفیت، اقدام به ساخت، تهیه و تأمین تجهیزاتی از سازندگان خارجی و داخلی جهت دستیابی به این مهم کرده است.



خط تولید دلتا



همزن پارویی

موفقیت آمیز بودن بخش اعظمی از عملیات ساخت قطعه دلتا به اختلاط و هم زدن مؤثر جرم نسوز بستگی دارد. بهترین نتیجه اختلاط جرم نسوز در همزن های پارویی بدست می آید. شرکت فرانسوز یزد از همزن های پارویی ساخت شرکت اروپایی FILAMOS با ظرفیت متفاوت از ۵۵۰ - ۱۸۰ کیلوگرم در خط تولید خود بهره می برد. اصل عملکرد این همزن ها بر پایه چرخش بازوهای مخلوط کننده با سرعت زیاد در یک مخزن ثابت است. عمل اختلاط به طور همزمان توسط چند بازو انجام می شود تا از چسبیدن مخلوط به بدنه و کف مخزن، جلوگیری شود. این همزن ها جهت جلوگیری از نفوذ آهن جداره به مخلوط جرم نسوز، دارای لایه مضاعف مقاوم به سایش در مخزن خود هستند. جرم نسوز از میان درب غربال مانند که دارای تیغه هایی برای پاره کردن پاکت مواد است، وارد همزن می شود. تیغه همزن پارویی با ایجاد جریان ماسی، شعاعی و جریان محوری باعث اختلاط کامل جرم نسوز با آب و پیوستگی یکنواخت آن می شود. در نهایت، مخلوط آماده شده از دریچه متحرک موجود در پایین مخزن به درون قالب تخلیه می شود.

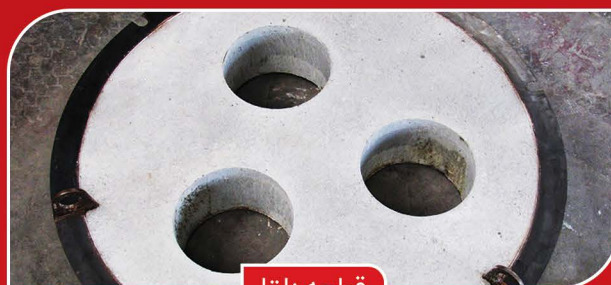


ویبره

اصولاً همزمان با هم زدن جرم نسوز و انتقال به قالب، هوا نیز به داخل آن وارد می‌شود، یا در برخی از نقاط قالب مانند گوشه‌ها ممکن است گیرکنوختی به وجود آمده باشد. به همین دلیل استفاده از ویبراتور برای متراکم کردن جرم نسوز و خروج هوا بسیار ضروری است. استفاده از ویبره نه تنها میزان هوا درون جرم نسوز را کاهش می‌دهد، بلکه نفوذپذیری جرم نسوز در برابر عوامل مختلف نیز کاهش می‌دهد. تمامی جرم نسوز باید قبل از گیرش اولیه ریخته و ویبره شود و حتی فرصت ویبره لایه آخر جرم همراه با لایه زیرین موجود باشد. هرچند ممکن است عنوان شود که بهم زدن جرم نسوز در حال گیرش، زمان‌گیرش را به تأخیر می‌اندازد اما این امر مطلوب و پسندیده نیست. در خط تولید قطعات دلتا در شرکت فرانسوز یزد جهت برآورده شدن کلیه مباحث فنی ذکرشده از میزهای ویبره با ظرفیت ۱۰،۰۰۰ - ۲۰۰ کیلوگرم استفاده می‌شود. با به‌کارگیری مواردی چون تنظیم سرعت و قدرت موتورها، تنظیم و تعویض فنرهای انتقال ویبره، تغییر در سطح آزاد میز ویبره در فناوری ساخت این میزها، امکان تولید قطعات سقف کوره قوس الکتریکی در بازه وزنی مذکور با نهایت کیفیت وجود دارد.



میز ویبره



قطعه دلتا

خشک و پخت

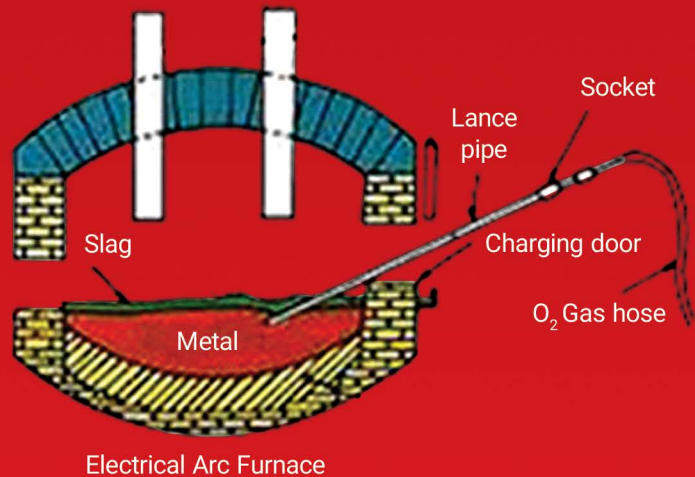
شرکت فرانسوز یزد خشک کردن قطعات دلتا را به دقت و در خشک کن های پروگرام دار که به همین منظور طراحی و ساخته شده اند انجام می دهد رعایت کامل دستورالعمل های مربوطه با توجه به نوع جرم مورد استفاده حائز اهمیت است. پس از حصول اطمینان از خشک شدن اولیه قطعات دلتا، عملیات پخت مطابق با نمودار بدست آمده در واحد تحقیق و توسعه شرکت فرانسوز یزد، آغاز می‌شود. تمامی موارد مؤثر بر استحکام و رفتار نهایی قطعه دلتا مانند نرخ افزایش دما بر ساعت و زمان نگهداری در دماهای بحرانی پس از ماه‌ها تحقیق و بررسی، ثابت و در این نمودار گنجانده شده است. خشک‌کن های بکارگرفته شده در شرکت فرانسوز یزد قابلیت خشک و پخت قطعات دلتا با تلورانس ابعادی مختلف را دارند. همچنین این تجهیزات به صورت پرتابل بوده و قابلیت جابجایی در سطح سالن تولید قطعه را دارند که این ویژگی خاص در جهت به حداقل رساندن جابجایی قطعه دلتا قبل از خشک شدن و در نتیجه کاهش تنش‌های باقیمانده می‌باشد.



محصولات تولیدی فرانسوز یزد

۴. لوله‌های پوشش‌دار سرامیکی برای دمش اکسیژن و کربن به کوره با انجام کار تحقیقاتی وسیع، لوله‌های لنس فرانسوز یزد حجم اکسیژن بیشتری از خود عبور می‌دهند. لوله‌های فلزی از داخل و بیرون تحت دمای بالا پوشش داده می‌شوند و در نتیجه طول عمر لوله‌های لنس فرانسوز یزد ۶ تا ۷ برابر بالاتر است. لوله‌های پوشش‌دار سرامیکی فرانسوز در دماهای بالا و تحت شرایط خورنده زیر مورد استفاده قرار می‌گیرد:

- لوله‌های لنس اکسیژن در کارخانجات ذوب فولاد و مس، در کوره‌های الکتریکی، پاتیل‌ها جهت تزریق کربن و پودرهای دیگر
- دمیدن آرگون به پاتیل مذاب
- دمیدن آرگون یا اکسیژن در AOD
- تزریق فلکس (کمک ذوب) جهت گاززدایی مذاب آلومینیوم
- باز کردن نازل‌ها در تاندیش و پاتیل
- باز کردن مسیر مذاب در کوره بلند
- باز کردن سرباره چسبیده به شکاف کانورتورها و انواع مختلف پاتیل‌ها
- افزایش دما در هنگام ذوب فولاد در فرایندهای KR و DH، RH



► Our QUALITY Products Range

4. Ceramic Coated Pipes

FCCP treatment increases lance life beyond conventional refractory coated pipe method. In this treatment both inner and outer surface of steel pipes are coated with different layers under high temperature, resulting in 6-7 times longer product life. Faranasooz Ceramic Coated Pipes are used in areas requiring high temperature and corrosive application as follows:

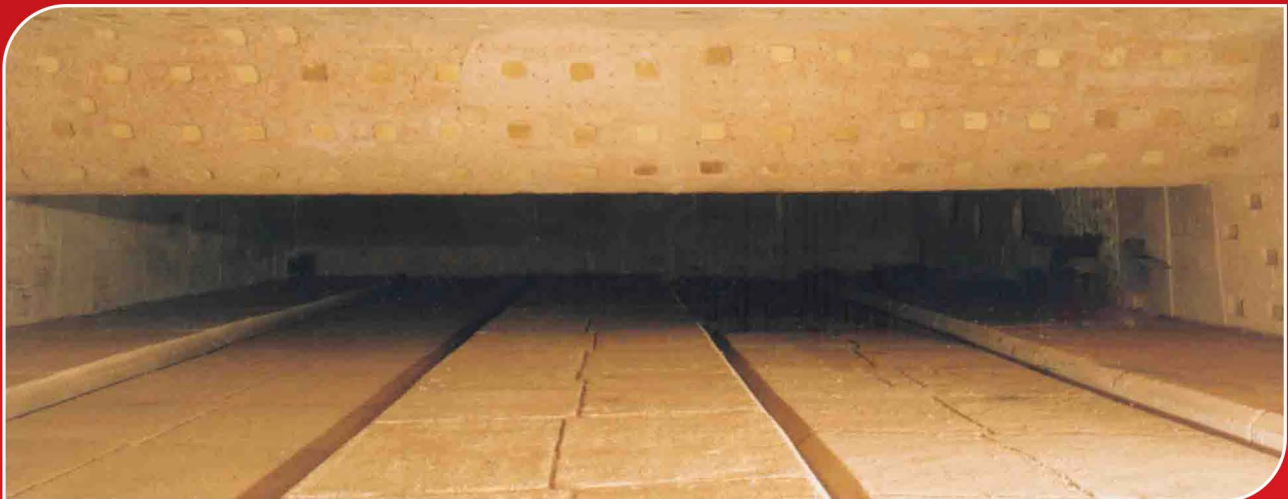
- Oxygen lancing pipes in steel and copper smelter plants
- Injecting carbon and other powders into the electric furnace and ladles
- Blowing argon in to ladles
- Blowing argon and oxygen into AOD
- Injecting flux for degassing in aluminum melting furnaces
- Opening nozzles in tundishes and ladles
- Opening the iron notch of a blast furnace
- Removing slag adhering to the tapping notch of converters and various kind of ladles
- Raising temperature when steel is treated with KR, DH, and RH methods

خدمات پس از فروش و همراهی مشتریان پس از خرید

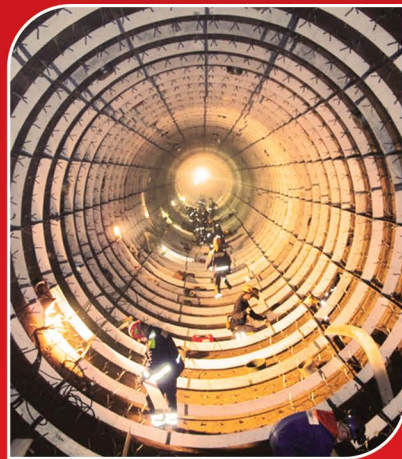
فروش نقطه شروع رابطه ما با مشتریانمان است، و نه نقطه پایان آن. فرانسوز یزد دیدی تخصصی به اجرای مواد عایق و نسوز دارد و علاقمند است مشتریان در هر صنعت و هر شرایط کاری نه تنها اجرام نسوز با کیفیت خریداری کنند، بلکه حداکثر بهره‌وری را از کاربرد محصولات فرانسوز یزد بدست آورند.

دقت و بکارگیری روشهای صحیح در زمان استفاده از فرآورده‌های نسوز، اولویت ما می‌باشد و بر روی آن سرمایه‌گذاری کرده و آماده خدمت به مشتریان می‌باشیم. خدمات پس از فروش ما شامل:

- توضیح و رعایت دستورالعمل‌های نصب مواد نسوز در فصول مختلف سال
- آموزش نیروهای اجرایی در خصوص روش‌های صحیح اجرای نسوزها
- تشریح دستورالعمل‌ها در نحوه انبارش، قالب‌بندی، افزودن آب و ...
- نسوز کاری صنایع متنوع به صورت هر تجهیز و یا پروژه‌های بزرگ
- آموزش جهت افزایش عمر نسوز و بهبود عملکرد آن
- ارائه مشاوره برای کاهش هزینه‌های اجرای نسوز
- پشتیبانی مشتریان پس از اجرا و پیشگرم
- نظارت و کمک به اجرای صحیح نصب
- آموزش روش‌های صحیح انکراژ
- آموزش روش‌های اجرای سریع



Energetic Like Fire Safe Like
Faranasooz



► Refractory Installation and After Sales Services

After sales support is critical to our brand reputation. Our customers are seen as our partners. Selling products to our customers is the beginning of our relationship and not the end.

By using our skilled technical employees, the installation processes are carried out with dedication and precision. All the latest international standards are adhered to in order to increase effectiveness. By accurate execution, not only the working life of installed refractories will be increased considerably but also due to decreasing the insolvency, the productivity will be increased.

Based on our strict procedures, we will issue and deliver the entire necessary guarantees for supply, installation and support services. We are delighted to meet your requirements irrespective of whether you are in a city or in the middle of a hostile environment.

تأمین انواع فرآورده های نسوز و ماشین آلات نصب مواد نسوز

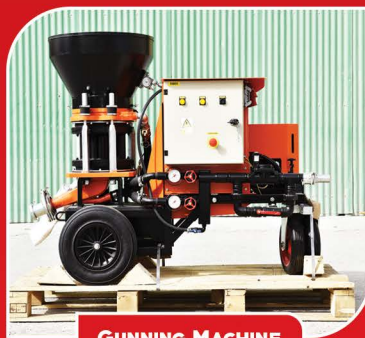
ما خود را مشاور مشتریانمان می دانیم و بهترین فرآورده های نسوز که بیشترین منفعت را برای مشتریان داشته باشد به ایشان پیشنهاد می دهیم. با عنایت به دارا بودن نمایندگی های فعال متعدد داخلی و خارجی، فرانسوز یزد می تواند مناسب ترین نوع مواد نسوز را به لحاظ کیفی و اقتصادی برای مشتریان تدارک و ارسال نماید.

تجهیزات میکسر و دستگاه های گانینگ ما با نمایندگی از شرکت FILAMOS اروپا، این توانایی را دارند که مواد نسوز را با سرعت بالا و به سادگی، مخلوط و در مکان های مورد نیاز نصب نمایند. از مزایای بکارگیری این دستگاه ها کاهش ضایعات مواد، حفظ کیفیت و انسجام بتن در کنار سرعت نصب می باشد.

MIXER



CERAMIC FIBER



GUNNING MACHINE



SUPPLIER

Provision of refractory materials and installation machines

We provide advice to our customers before agreeing their product specifications. We act as an unbiased consultant, putting our customer welfare before ourselves. Once we analysed the customer requirements, we recommend which range of products are more suitable for their applications.

We represent international leading refractory brands. In order to reach to highest possible performances, efficiency and customer satisfaction, complete supervision during refractory construction will be carried out by our experts.

In our machinery segment, we are representative of FILAMOS engineering company, providing Mixer and Gunning machines which increase refractory installation speed and efficiency to a high degree, resulting in reduced wastage and improved consistency and QUALITY of concrete.

Energetic Like Fire Safe Like
Faranasooz



◀ برندهای تخصصی فرانسوز یزد



FARA

طراحی خاص، کیفیت عالی

- مواد اولیه بسیار مرغوب
- طراحی اختصاصی
- مطالعات فنی و R&D
- برای شرایط ویژه مصرف
- تولید سفارشی
- طول عمر بسیار بالا



ECO

طراحی آماده، کیفیت مطمئن

- مواد اولیه مرغوب
- طراحی استاندارد برای
- شرایط مصرف مشخص
- تولید سفارشی



COMPOU

محصولات اقتصادی

- مواد اولیه کیفی
- آسیایی
- طراحی استاندارد
- تولید بصورت انبوه

► Faranasooz Focused Brands

Fara: Specialist design, Long life, Extreme QUALITY
Eco: Ready-to-manufacture, Reliable and Durable, High QUALITY
Compou: Value for money, for General use



Energetic Like Fire Safe Like Farinasooz



Our Customers

Over 20 years of successful operation has allowed us to work with many local and international customers, which we consider as our Strategic Partners, taking their priorities as our own. We thank all our current customers and hope you can join our list of delighted customers soon.

مشتریان ما

شرکت فرانسوز یزد این افتخار را داشته که در طول ۲۰ سال فعالیت خود؛ همراهی شرکتهای معتبر را داشته باشد. ما مشتریان را شریک راهبردی خود محسوب می‌کنیم، اولویت آنها را اولویت خود می‌دانیم، و تمام تلاشمان را گذاشته‌ایم تا بهترین کالا و خدمات را به آنها ارائه نماییم.



شرکت فولاد مبارکه اصفهان
ESFAHAN MOBARAKE STEEL CO.



شرکت فولاد آلیاژی ایران
IRAN STEEL CO.



شرکت فولاد نورد یزد
NAVARD YAZD STEEL CO.



شرکت فن آور معادن و فلزات
FANAVAR ENGINEERING CO.



شرکت معیار صنعت خاورمیانه
MEYAR SANAT CO.



شرکت بین‌المللی مهندسی ایران
IRAN INTERNATIONAL ENGINEERING CO.



شرکت سیمان هگمتان
HEGMATAN CEMENT CO.



شرکت سیمان لار سبزواری
LAR SABZEVAR CEMENT CO.



شرکت گروه صنعتی و معدنی سیمان تجارت مهریز
M.T.C.



شرکت سیمان ممتازان کرمان
KERMAN MONTAZAN CEMENT CO.



شرکت سیمان نائین
NAEEN CEMENT CO.



شرکت سیمان خوزستان
KHOOZESTAN CEMENT CO.



شرکت پتروشیمی پردیس
PARDIS PETROCHEMICAL CO.



شرکت مجتمع گاز پارس جنوبی
SOUTH PARS GAS CO.



شرکت پتروشیمی مارون
MARON PETROCHEMICAL CO.



شرکت پالایش نفت تهران شهید تندگویان
TEHRAN OIL REFINING CO.



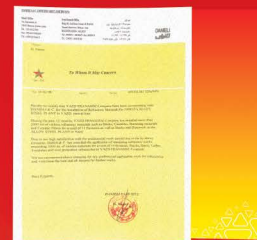
شرکت پتروشیمی شازند
SHAZAND PETROCHEMICAL CO.



شرکت پتروشیمی رازی
RAZI PETROCHEMICAL CO.

Our Certificates

گواهینامه‌ها





Low cement castables

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°c)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (g/cm ³)	C.C.S (MPa)		PLC(%)	Bond
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110°C	1200°C		
FARACAST LD33/SIF27	33	34 SiC:27	2.4	1400	6-7	2.3-2.4	50-70	50-70	-(0-0.2)	Hydraulic
FARACAST LE45/SIF10	45	40 SiC:10	2.3	1480	4-6	2.4-2.5	60-80	60-80	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LE50	50	43	2.2	1480	4-5	2.4-2.5	70-80	70-80	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LE50/SIF-10	50	34 SiC:10	2.4	1500	4-5	2.4-2.5	60-70	70-90	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LE60/MF	60	28.5	2.4	1500	5-7	2.4-2.6	70-90	70-90	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARACAST LE60/F	62	27	2.4	1600	5-7	2.4-2.6	60-80	60-80	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LE60/AF	62	33	2.4	1600	5-6	2.6-2.7	60-80	60-80	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LE60/SIF-32	60	4.5 SiC:32	2.2	1600	6-8	2.7-2.9	70-90	80-110	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LE70/F	67	25	2.4	1600	4-6	2.6-2.8	70-90	80-100	-(0-0.2)	Hydraulic
FARACAST LE72/SIF16	70	8 SiC:16	2.4	1600	5-7	2.7-2.9	80-100	80-100	-(0-0.2)	Hydraulic
FARACAST LF68/SIF12-ZR	75 Al ₂ O ₃ +ZrO ₂	11 SiC:12	2.2	1650	4-5	2.9-3.1	70-90	80-100	-(0-0.2)	Hydraulic
FARACAST LF72/BF	71	21	2.4	1650	4-6	2.6-2.8	70-80	80-100	-(0.1-0.2)	Hydraulic
FARACAST LF80/F	75	20	2.4	1630	5-7	2.7-2.9	70-90	70-90	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST LF80/CF	80	14	2.4	1700	4.5-5.5	2.8-2.9	80-100	90-110	-(0.1-0.2)	Hydraulic
FARACAST LF82/TAF	82	14	1.5	1700	5-6	2.7-2.8	80-100	90-110	-(0.1-0.2)	Hydraulic
FARACAST L85G/SIF10	84	7 SiC:8	2.1	1720	4-5	3-3.1	80-100	100-120	-(0-0.02)	Hydraulic
FARACAST L92G/SP-10	90 MgO:7	0.2	2.1	1800	5-6	2.8-2.9	80-100	90-110	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST L92G/C	91	4.5	1.7	1820	3-4	2.9-3.1	70-90	90-110	-(0-0.2)	Hydraulic
FARACAST L97G	97	0.5	2.1	1870	4-5	3-3.1	70-90	80-100	+(0-0.2)	Hydraulic

Energetic Like Fire Safe Like Faranasooz



Data Sheet

Mortar

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°c)	Water Required (%)	Grain Size(mm)
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO			
FARAMOR 40	40	50	0.3	1420	40-50	0-0.2
FARAMOR 52/Li	52	34	0.3	1600	40-50	0-0.2
FARAMOR 60	60	30	0.5	1650	40-50	0-0.2
FARAMOR 70	74	15	0.5	1710	40-50	0-0.2
FARAMOR 80/LI	80	10	0.2	1740	40-50	0-0.2
FARAMOR 90	89	3	0.4	1760	40-50	0-0.1
FARAMOR 90/CRP	90 (Al ₂ O ₃ +P ₂ O ₅)	5	0.4	1760	18-25	0-0.1

Self-Flow Castables

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°c)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (g/cm ³)	C.C.S (MPa)		PLC(%)	bond
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110°C	1400°C		
FARAFLOWCAST LE60/SF	61	32	2.1	1480	6.5-7.5	2.3-2.5	30-50	30-50 (1200°C)	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARAFLOWCAST LF80/BSF	80	10	2.3	1700	5.5-6.5	2.7-2.9	50-70	100-120	-(0.1-0.5)	Hydraulic
FARAFLOWCAST LF80/SF	79	18	2.4	1700	5-6	2.6-2.8	30-50	110-130	-(0-0.3)	Hydraulic
FARAFLOWCAST L92G/SP-10	90 MgO: 7	0.4	2.4	1800	5-6	2.9-3.1	50-70	140-160	-(0-0.3)	Hydraulic

Ramming and Plastic Mixes

Product	Chemical Analysis (wt %)		Max Service Tem (°c)	CCS (MPa)		Grain Size(mm)
	Al ₂ O ₃	SiO ₂		110°C	1000°C	
FARAPLAST 48	48	42	1500	5-10	13	0-5
FARAPLAST 60/A	62	30	1650	6-12	15-20	0-5
FARAPLAST 70	74	20	1700	5-10	14	0-5
FARARAM 85G/SP-12	86 (MgO:12)	0.3	1800	-	30(1600°C)	0-5
FARAPLAST 80	80	14	1750	6-12	15-20	0-5

Energetic Like Fire Safe Like
Farinasooz



Data Sheet

Insulating Castables

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°c)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (g/cm ³)	C.C.S (mpa)		PLC(%)	Thermal conductivity at 800°C (w/mk)
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110°C	1000°C		
FARALITE P60/S	20	55	12.5	1050	80-100	0.5-0.7	0.5-1	0.5-1	-(0.5-1.2)	0.19-0.23
FARALITE P60	10	36	29	1100	60-80	0.7-0.8	1.5-2	1-1.5	-(0.7-1)	0.23-0.25
FARALITE P70	31	42	12	1100	50-60	0.8-0.85	2-2.5	1-1.3	-(0.6-1)	0.24-0.27
FARALITE P85	29	48	11	1100	45-55	0.8-0.9	2-4	1-3	-(0.6-1)	0.25-0.28
FARALITE P95	27	46	13	1100	40-45	1-1.1	4-5	3-3.5	-(0.6-1)	0.3-0.36
FARALITE P95/LI	33	49	12	1100	37-42	0.95-1	3.1-3.8	3-3.5	-(0.8-1)	0.28-0.31
FARALITE Q85/S	34	41	14	1100	45-50	0.8-1	3-5	1.5-3	-(0.5-1)	0.28-0.3
FARALITE Q90/S	37	45	12.5	1200	35-40	1-1.2	3-5	2-4	-(0.5-1)	0.29-0.32
FARALITE Q110	35	40	12	1200	30-40	1.1-1.2	4-6	2-4	-(0.5-0.7)	0.31-0.33
FARALITE Q110/S	40	41	9.5	1200	30-35	1.1-1.2	4-5	3-5	-(0.5-1)	0.34-0.37
FARALITE Q110/VLI	46	43	6	1260	30-40	1.1-1.2	2-4	2-4	-(0.6-1)	0.36-0.4
FARALITE Q120/A	38	45	10	1220	25-35	1.2-1.4	5-7	3-5	-(0.5-0.8)	0.49-0.52
FARALITE Q130	37	40	10	1200	20-30	1.2-1.4	6-12	4-6	-(0.4-0.6)	0.48-0.51
FARALITE Q130/vLI	43	42	8	1260	25-35	1.2-1.4	5-9	4-6	-(0.6-0.8)	0.49-0.52
FARALITE R130SD	39	44	10.5	1300	20-30	1.3-1.5	10-13	5-9	-(0.5-0.8)	0.52-0.55
FARALITE R170	40	29	11.5	1320	14-18	1.75-1.85	20-25	8-11	-(0-0.6)	0.75-0.8
FARALITE S110/LI	56	35	5.5	1420	35-45	1.1-1.3	5-7	4-5	-(0-0.5)	0.44-0.49
FARALITE S135	46	42	3.6	1450	20-30	1.3-1.5	3-5	3-4	-(0-0.5)	0.49-0.53
FARALITE S150	47	45	3	1450	20-25	1.6-1.8	10-15	9-14	-(0.2-0.4)	0.62-0.67
FARALITE T170	79	16	6.5	1500	14-18	1.68-1.72	20-23	16-19	-(0.2-0.4)	0.76-0.79
FARALITE V160	94	0.3	4.9	1800	14-17	1.59-1.63	9-11	7-9	-(0.2-0.4)	0.9-0.92



Gunning Mix

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°C)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (g/cm ³)	C.C.S (MPa)		PLC(%)	bond
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110 °C	1000 °C	1000 °C	
FARAGUN GP60	11	36	28	1100	At Nozzle	0.7-0.9	2-5	1.5-4	-(0.6-1.2) (800 °C)	Hydraulic
FARAGUN GC30	32	41	13	1100	At Nozzle	0.9-1.1	3-5	2-4	-(0.7-1.3)	Hydraulic
FARAGUN GQ110/LI	37	50	8	1150	At Nozzle	1-1.2	4-6	3-5	-(0.6-1.2)	Hydraulic
FARAGUN GS150	48	39	4.5	1400	At Nozzle	1.4-1.6	10-17	8-12	-(0.2-6)	Hydraulic
FARAGUN GD45/LI	46	38	7	1380	At Nozzle	2-2.2	35-65	25-45	-(0.2-0.6)	Hydraulic
FARAGUN GD50/LIF	48	43	5	1480	At Nozzle	2.1-2.3	40-60	30-50	-(0.2-0.6)	Hydraulic
FARAGUN GMD45/SIF10	43	37 SiC:10	3.1	1480	At Nozzle	2.1-2.3	30-60	25-50	-(0.2-0.5)	Hydraulic
FARAGUN GE42/SIF30	44	19 SiC:30	4	1500	At Nozzle	2.3-2.5	30-50	30-50	-(0-0.5)	Hydraulic
FARAGUN GE46/F	46	40	4.1	1500	At Nozzle	2-2.2	35-65	30-50	-(0-0.5)	Hydraulic
FARAGUN GE54/LIF	54	38	4.2	1500	At Nozzle	2.1-2.3	50-70	50-70	-(0.2-0.5)	Hydraulic
FARAGUN GLE50/BF	41	49	2.5	1500	At Nozzle	2-2.2	20-30	20-30	-(0.2-0.6)	Hydraulic
FARAGUN GME52/SIF10	52	33 SiC:10	2.6	1500	At Nozzle	2.3-2.4	30-50	30-50	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARAGUN GME52/SIF18	52	25 SiC:18	2.8	1500	At Nozzle	2.3-2.5	35-60	30-50	-(0.1-0.4)	Hydraulic
FARAGUN GLE55/BSIF10	55	25 SiC:10	2.5	1500	At Nozzle	2.3-2.5	30-50	30-50	-(0.2-0.5)	Hydraulic
FARAGUN GME58/SIF8	58	29 SiC:8	3.4	1500	At Nozzle	2.3-2.5	35-55	30-50	-(0-0.3)	Hydraulic
FARAGUN GME58/SIF20-ZR	57 Al ₂ O ₃ +ZrO ₂	18 SiC:20	2.6	1550	At Nozzle	2.5-2.7	40-60	30-50	-(0-0.3)	Hydraulic
FARAGUN GE70/F	62	31	4.7	1550	At Nozzle	2.3-2.5	50-70	40-60	-(0.2-0.6)	Hydraulic
FARAGUN GLE70/F	63	31	2.5	1600	At Nozzle	2.3-2.5	20-30	25-35	-(0-0.4)	Hydraulic
FARAGUN GLF80/BSIF8	75	7 SiC:8	2.4	1600	At Nozzle	2.5-2.7	40-60	50-70	-(0-0.3)	Hydraulic
FARAGUN GLF80/F	80	10	2.5	1650	At Nozzle	2.5-2.7	30-50	30-50	-(0-0.3)	Hydraulic

Energetic Like Fire Safe Like
Farinasooz



Data Sheet

Conventional Castables

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°c)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (g/cm ³)	C.C.S(MPa)			PLC(%)	Nature of Bond
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110°C	1100°C	1100°C		
FARACAST RC30	30	49	14	1300	12-14	2-2.2	30-40	20-40	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RC45	45	37.5	11	1300	14-17	2-2.2	45-60	40-50	-(0.2-0.4)	Hydraulic	
FARACAST RC50/HS	50	18	23	400	7-9	2.4-2.7	90-120	-	-	Hydraulic	
FARACAST RD50	45	37	5.3	1380	7-9	2.15-2.25	40-50	35-45	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RD55	51	31	6	1400	10-12	2.1-2.3	30-50	30-50	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RE54/vLI	46	45	4	1480	10-12	2.1-2.3	30-50	30-50	-(0.2-0.4)	Hydraulic	
FARACAST RE54/Lit	53	40	3.6	1480	10-12	2-2.2	30-50	30-50	-(0.2-0.4)	Hydraulic	
FARACAST RE54	48	37	4.9	1500	6-8	2.2-2.3	45-55	40-50	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RE50	51	34	5	1530	7-9	2.3-2.4	45-60	50-55	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RE60/S	57	32	4.6	1550	7-9	2.3-2.5	50-60	45-55	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RE60/LI	62	30	2.3	1550	7-9	2.2-2.4	60-80	50-70	-(0.1-0.3)	Hydraulic	
FARACAST RF70	70	20	5.5	1650	7-8	2.3-2.4	60-70	50-60	-(0-0.2)	Hydraulic	
FARACAST RF80	78	11	4.7	1680	7-8	2.6-2.7	60-80	50-60	-(0-0.1)	Hydraulic	
FARACAST RF85	81.5	9.6	3.9	1700	7-8	2.65-2.7	80-90	70-80	-(0-0.1)	Hydraulic	
FARACAST RG90	90	5	2.8	1740	8-9	2.7-2.75	80-90	70-80	-(0-0.1)	Hydraulic	
FARACAST RG94	94	0.2	4.3	1820	8-9	2.8-2.9	80-90	70-80	-(0-0.1)	Hydraulic	



Medium cement castables

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°C)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (t/m ³)	C.C.S (MPa)		PLC(%)	Bond
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110°C	1100°C	1100°C	
FARACAST ME42/SIF15	42	35 SiC:15	2.6	1480	7.5-8.5	2.2-2.4	40-60	30-50	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARACAST ME44	43	48	2.6	1500	7-8	2.1-2.3	50-70	40-60	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARACAST ME50	50	41	3	1500	6-8	2.2-2.4	50-70	40-60	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARACAST ME54/LI	52	42	2.7	1550	7-8	2.2-2.4	60-80	50-70	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARACAST ME54/A	52	42	2.7	1550	6-8	2.3-2.5	70-90	60-80	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST ME54	52	41	2.8	1550	6-8	2.3-2.5	70-90	60-70	-(0.2-0.5)	Hydraulic
FARACAST ME60/H	60	28	2.7	1550	5-7	2.3-2.5	60-80	50-70	-(0.2-0.4)	Hydraulic
FARACAST ME35/SIF-35-Zr	38 (Al ₂ O ₃ +ZrO ₂)	18 SiC:35	2.5	1550	4-6	2.6-2.8	70-90	60-80	-(0-0.3)	Hydraulic
FARACAST ME60/SIF12	60	20 SiC:12	2.6	1570	5-7	2.5-2.7	70-90	60-80	-(0.1-0.4)	Hydraulic
FARACAST MF70	68	22	2.9	1600	5-7	2.4-2.6	60-80	50-70	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST MF80	80	12	3	1650	5-7	2.6-2.8	80-100	70-90	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST MF80/SIF5	80	8.3 SiC:5	2.7	1650	4-6	2.7-2.9	80-100	80-100	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST MF85	85	9	2.7	1700	5-7	2.7-2.8	70-90	70-90	-(0.1-0.3)	Hydraulic
FARACAST MG90/F	90	4	2.4	1750	6-8	2.7-2.9	70-90	60-80	-(0-0.2)	Hydraulic

Ultra Low Cement Castable

Product	Chemical Analysis (wt %)			Max Service Tem (°C)	Water Required (%)	Bulk Density after drying (g/cm ³)	C.C.S (MPa)		PLC(%)	Bond
	Al ₂ O ₃	SiO ₂	CaO				110°C	1400°C	1200°C	
FARACAST ULF60/SIF30-SOL	62	4 SiC:30	0.7	1700	1	2.8-3	40-50	70-90	-(0-0.1)	Hydraulic /Sol Band
FARACAST ULF84	84	9.5	1	1700	4-6	2.7-2.9	15-25	80-100	-(0.1-0.3)	Hydraulic

Factory
Yazd Faranasooz Co.



یزد / شهرک صنعتی یزد Nastaran Street / Aghaghia Blvd
انتهای بلوار افاقیا / ۲۴ متری نستران Industrial Zone / Yazd / IRAN
تلفن : ۰۳۵ ۳۷۲۲۴۶۵ (۱۰خط) Tell: + 98 35 37272465 Ten lines
فکس : ۰۳۵ ۳۷۲۲۴۶۶ Fax: +98 35 37272466

Energetic Like Fire Safe Like Faranasooz

© Faranasooz

www.Faranasooz.com

Yazdfaranasoozco

پرانرژی چون آتش، مطمئن چون فرانسوز یزد

