



تاریخ: ۱۴۰۰/۰۴/۱۹

شماره: ۱۴۰۰/۱۱۰۰۰/۳۰۵۷

پیوست: دارد

## باسمه تعالی

## سال تولید؛ پشتیبانی‌ها، مانع زدایی‌ها (مقام معظم رهبری)

شرکت محترم ...

موضوع: استعلام قیمت گریس نسوز - درخواست شماره ۴۰۰۰۰۰۲۷

با سلام و احترام

با عنایت به این که شرکت افق تامین انرژی طوس (به عنوان مالک حقوقی نیروگاه حرارتی طوس) در نظر دارد کالا/خدمات مورد نیاز خود را به شرح درخواست و ضمایم پیوست خریداری نماید. خواهشمند است ضمن بررسی موضوع، مناسب‌ترین پیشنهاد فنی و مالی خود را با در نظر گرفتن موارد زیر **بصورت جداگانه و در پاکات در بسته** بنام شرکت افق تامین انرژی طوس طبق جدول زمان‌بندی با درج عنوان فنی و مالی بر روی پاکات ارسال فرمائید.

**الف)** ارائه پیشنهاد فنی کامل کالا/خدمات، زمان تحویل کالا و درج شماره درخواست و کارشناس خرید بر روی پاکات.

**ب)** تنظیم پیشنهاد مالی در فرم پیوست الزامی است (در صورت امکان بر مبنای تحویل درب نیروگاه)

**ج)** پرداخت وجه منوط به تحویل کالا/خدمات پس از تایید فنی انجام خواهد شد.

تا پایان وقت اداری مورخه ۱۴۰۰/۰۴/۲۹	مهلت تحویل پاکت های فنی و مالی (با احتساب مدت زمان ارسال از طریق اداره پست)
۲۰ روز پس از مهلت تحویل پاکت های فنی و مالی	مدت اعتبار پیشنهاد مالی
حداکثر یک هفته پس از مهلت تحویل پاکت های فنی و مالی	تاریخ احتمالی بازگشایی پاکات

در صورت انصراف از ارسال پیشنهاد، در اسرع وقت مراتب را به شرکت فوق به صورت مکتوب اعلام و همچنین در صورت وجود ابهامات فنی با شماره ۰۵۱-۳۵۴۲۱۸۰۰ داخلی ۲۴۴۴ آقای مهندس لطفی تماس بگیرید.

آدرس ارسال پاکات: تهران- سعادت آباد- بالاتر از میدان کاج- خیابان نهم (کوچه شعبانی)- پلاک ۱۸- طبقه دوم- شرکت افق تامین انرژی طوس- به آقای رزمجو تحویل گردد. کد پستی ۱۹۹۸۷۱۳۶۶ تلفن: ۰۲۱-۲۲۳۵۱۴۷۰ دورتکار: ۰۲۱-۲۲۱۴۸۳۵۶

توجه: به پیشنهادات مالی ارسالی از طریق فکس، ایمیل و همچنین ناقص ترتیب اثر داده نخواهد شد.

عباس صابری

مدیر امور مالی و پشتیبانی

اقدام کننده: محمد جهانگیر



خواهشمند است نسبت به بررسی و صدور مجوز خرید اقدام لازم را مبذول فرمائید.

شماره درخواست خرید: ۲۷ تاریخ درخواست: ۱۴۰۰/۰۳/۱۲ خرید:  ساخت:

امور متقاضی: امور تعمیرات مکانیک - خرید های جاری شرکت تاریخ صدور: ۱۴۰۰/۰۳/۰۴

توضیح: تاریخ صدور درخواست حداکثر ده روز با تاریخ ارسال رسمی به دستگاه نظارت می بایست فاصله داشته باشد.

وضعیت کالا			مشخصات کالا								
زمان آخرین تعمیر/تعویض	تعداد مصرفی در ده سال	تعداد نصب شده در هر واحد نیروگاه	برآورد کلی/ریال	فی/ریال	ت درخواستی	محل مصرف	موجودی انبار طوس	موجودی انبار افق	واحد	نام کالا	کد کالا
					۶۰	گیربکس ایرهتر	۳	۰	کیلو گرم	گریس از نوع سرامیکی (جهت استفاده در گریس کاری دنده خورشیدی ایرهتر)	۳۲۶۰۱۹۶۵ ۲

توضیحات: جهت روانکاری چرخدنده خورشیدی گیربکس و دنده های ایرهتر

کالای فوق داغی  دارد  ندارد  
دلایل عدم امکان قابل جمع آوری نیست  
ارائه داغی:

علت و توجیه فنی درخواست: نیاز به روانکاری چرخدنده خورشیدی گیربکس و دنده های ایرهتر

تبعات عدم تامین کالا: آسیب چرخدنده خورشیدی گیربکس و دنده های ایرهتر که منجر به محدودیت بار و توقف واحد می گردد

امکان تامین، ساخت یا بازسازی در داخل کشور:

معرفی شرکتهای متخصص تامین کننده:

مدیرعامل  
سیدمحمدافخمی مصطفوی

امور مالی و پشتیبانی  
عباس صابری

امور متقاضی  
قاسم بهادری

تاریخ وصول درخواست به دستگاه نظارت:

گزارش وضعیت انبار:

دفتر نظارت - ارائه نظر فنی:

دفتر نظارت - روش خرید:

مدیر دفتر نظارت:

کارشناس دفتر نظارت:

مدیر پروژه:

مجوز خرید و اعلام روش معامله (صورتجلسه کمیسیون معاملات طوس پیوست گردد)

شرکت افق تامین انرژی پارس

شرکت مدیریت تولید برق طوس





شماره درخواست خرید:	
تاریخ:	کد اقتصادی:
نام فروشنده:	

کد ملی:

آدرس، تلفن تماس:

شماره همراه:

آدرس الکترونیکی:

لیست اقلام				
*قیمت اعلامی قبل از محاسبه ارزش افزوده باشد.				
ردیف	شرح کالا / خدمات	واحد	تعداد	قیمت واحد (ریال/ارز)
۱				
۲				
۳				
۴				
۵				
۶				
۷				
۸				
۹				
۱۰				
جمع کل (ریال/ارز) به عدد:				
جمع کل (ریال/ارز) به حروف:				

محل تحویل کالا:

- مدت زمان تحویل کالا:

- اطلاعات تماس ۳۵۴۲۱۸۰۰-داخلی ۲۳۸۹

- در صورت ارائه پیشنهاد ارزی مرجع تسعیر ارزش مشخص گردد.

توضیحات:

نام، امضا و مهر:

# WOLFRAKOTE TOP PASTE

High-temperature paste



## Description

WOLFRAKOTE TOP PASTE is a high-temperature paste suitable for a temperature range between – 25 and 1000 °C.

It has a chemical composition of hydrocarbon oil and inorganic solid lubricants.

Above a temperature of 200 °C WOLFRAKOTE TOP PASTE functions as a dry lubricant.

## Application

WOLFRAKOTE TOP PASTE has proven effective for the initial lubrication of chains. It is also suitable for screws, bolts and hinges subject to high temperatures because it prevents burning-in.

In pressure die casting of nonferrous metals WOLFRAKOTE TOP PASTE is used as a burn-in dressing for pouring ladles, dies, ingates and runners. It is also suitable as a separating paste for electric heating cartridges in hot chamber machines, and as an assembly and separating paste for die sets, ejectors, core slides and core pullers.

## Application notes

### NOTE:

*Always apply WOLFRAKOTE TOP PASTE in a thin layer!*

Clean the friction point with a solvent and remove all residues and separating layers, such as corrosion protection agents, to ensure optimum adhesion of WOLFRAKOTE TOP PASTE, then apply the paste evenly across the entire surface. In the case of machine screws make sure that the paste is also applied to the underside of the screw head. Thus it is possible to obtain an optimum preload force during tightening and to disassemble the parts even when they were subject to high temperatures.

If WOLFRAKOTE TOP PASTE is applied for the first time to a screw that has already been subject to high temperatures, remove any residues in the thread and on the underside of the screw head.

## Minimum shelf life

The minimum shelf life is approx. 12 months if the product is stored in its unopened original container in a dry place.

## WOLFRAKOTE TOP PASTE

- High-temperature paste suitable up to 1000 °C
- Prevents burning-in of bolts, hinges and screw connections
- Functions as a long-term dressing in the pressure die casting of nonferrous metals and prevents sticking of the molten metal for a long time; easy relubrication without machine shutdown
- Facilitates die assembly and disassembly after an extended period of production
- Meets the specification of automobile manufacturers and suppliers (e.g. FORD ESA-M1C194-A, LUCAS TS 2-33-03, BENDIX DT 3.G.02.16)

## Pack size

750 g can  
600 g grease cartridge  
30 kg drum

Current material safety data sheets can be downloaded from our website [www.klueber.com](http://www.klueber.com) or requested from Klüber Lubrication.

# WOLFRAKOTE TOP PASTE

High-temperature paste



## Product data

Colour	light grey
Density, DIN 51 757 at 20 °C, g/cm <sup>3</sup> , approx.	1.3
Service temperature range*, °C	– 25 to 1000 dry lubrication above 200 °C
Consistency, NLGI grade	1
Flow pressure, DIN 51 805, at – 25 °C, mbar	< 1400
Four-ball test, DIN 51 350 Pt 4, N	> 3600

\* Service temperatures are guide values which depend on the lubricant's composition, the intended use and the application method. Lubricants change their consistency, apparent dynamic viscosity or viscosity depending on the mechano-dynamical loads, time, pressure and temperature. These changes in product characteristics may affect the function of a component.

The data in this product information is based on our general experience and knowledge at the time of printing and is intended to give information of possible applications to a reader with technical experience. It constitutes neither an assurance of product properties nor does it release the user from the obligation of performing preliminary tests with the selected product. We recommend contacting our Technical Consulting Staff to discuss your specific application. If required and possible we will be pleased to provide a sample for testing. Klüber products are continually improved. Therefore, Klüber Lubrication reserves the right to change all the technical data in this product information at any time without notice.



Klüber Lubrication, a member of the Freudenberg group