

TATA STEEL

#WeAlsoMakeTomorrow

**TATA
KOSH**



**TATA
KOSH**

Tata Steel Limited

Tata Centre 43 Jawaharlal Nehru Road Kolkata 700 071

Tel 91 33 2288 7051/1951/3061 | Fax 91 33 2288 5926

Toll-free No.: 1800 108 8282 | For Online sales: aashiyana.tatasteel.com

www.tatashaktee.com

उत्पाद
पुस्तिका



सूची

- 3** | टाटा कोष की दुनिया
- 4** | गैल्वेनाइजिंग के फायदे
- 7** | हमारी प्रोडक्शन लाइन
- 8** | टाटा कोष के फायदे
- 12** | उत्पाद के माप एवं विशेषताएँ
- 14** | ग्रेड चयन के निर्देश
- 15** | टाटा कोष की पहचान – उत्पाद की प्रामाणिकता
- 16** | प्रयोग
- 18** | पैकेजिंग एवं लेबलिंग
- 20** | करें एवं न करें
- 21** | संपर्क विवरण





TATA KOSH



टाटा कोष की दुनिया

टाटा कोष, डिस्ट्रीब्यूशन एवं फैब्रिकेशन क्षेत्र के लिए टाटा स्टील की ओर से प्रस्तुत सबसे नया उत्पाद है। यांत्रिक गुणों के सर्वाधिक उपयुक्त मिश्रण एवं स्पेंगल से प्राप्त इसके मनभावन रूप-आकार टाटा कोष की खास विशेषताएँ हैं, जो कि इसने अपने अनुभवी एवं सहयोगी ब्राण्ड टाटा शक्ति की परंपराओं से अर्जित किया है। भारत में सबसे तेज़ी से बढ़ रहे फैब्रिकेशन मार्केट के लिए टाटा कोष, टाटा स्टील की एक बेहतरीन पेशकश है, जो पृथक रूप से चप्पे-चप्पे में फैला हुआ है, पर जब एकजुट होते हैं, तो अपनी विशालता से सबको आकर्षित करते हैं।

टाटा कोष में वो सारे गुण एवं मूल्य मौजूद हैं जिसके लिए टाटा स्टील जाना जाता है। क्वालिटी के साथ कोई समझौता किए बिना एवं श्रेष्ठता प्रदान करने के वादे के साथ टाटा कोष के उत्पादों को बहुत ही सावधानी से तैयार किया जाता है। टाटा कोष की कुछ प्रमुख विशेषताएँ हैं :

- कोटिंग का वजन देने का वादा
- ज़िंक की एक समान एवं बेहतरीन पकड़
- ऊपरी सतह की बेमिसाल फिनिश
- स्टील की मोटाई की सुनिश्चितता
- इस श्रेणी में सर्वोत्तम समतलता
- ज़रूरत के अनुसार तैयार सक्षम उत्पाद

गैल्वेनाइजिंग के फायदे

गैल्वेनाइज्ड स्टील के जीवन काल के निर्धारण में, स्टील पर कोटिंग की मात्रा एवं सामना कर रहे परिवेश की उग्रता की महत्वपूर्ण भूमिका होती है। गैल्वेनाइज्ड स्टील की उम्र का आकलन करते समय, उत्पादों पर लगने वाले सफेद जंग एवं लाल जंग के पहलुओं को बारीकी से ध्यान में रखा जाता है। गैल्वेनाइज्ड स्टील के सफेद जंग का प्रतिरोध इसके निष्क्रियाकरण के गुणों को दर्शाता है। रासायनिक निष्क्रियाकरण के साथ, सॉल्ट स्प्रे परीक्षण (ASTM B 117 के अनुसार) से लगभग 100 घंटे की सफेद जंग प्रतिरोधकता प्राप्त होती है।

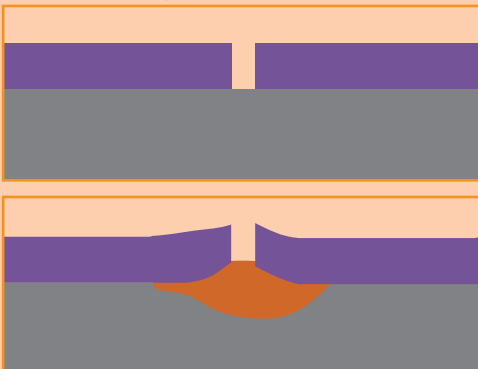
यह वास्तविक जीवन में शीट के चलने की उम्र को सूचित नहीं करता है, बल्कि भंडारण एवं परिवहन के दौरान सफेद दाग से सामग्री को सुरक्षित रखने का सूचक है। अलग-अलग प्रकार के परिवेश में परिणाम में भिन्नता रहती है यानी कि शीट का कार्य - प्रदर्शन प्रत्येक परिवेश की परिस्थितियों पर निर्भर करता है। गैल्वेनाइज्ड स्टील में लाल जंग प्रतिरोधक दरअसल ग्राम प्रति वर्ग मीटर (जी.एस.एम.) में कोटिंग के वजन का सुपरिणाम है। जितना अधिक जी.एस.एम. होगा, कोटिंग उतनी ज़्यादा चलेगी। प्रयोगशाला की आदर्श परिस्थितियों में 120 जी.एस.एम. कोटिंग लाल जंग से 400 घंटे से अधिक समय की प्रतिरोध क्षमता का भरोसा देती है, बशर्ते कि उत्पाद को रासायनिक रूप से निष्क्रियित किया गया है। कोटिंग का वजन ज़्यादा रहने से, लाल जंग से ज़्यादा बेहतर सुरक्षा प्राप्त होती है।

हॉट डिप गैल्वेनाइजिंग (एचडीजी) प्रोसेस एक लागत प्रभावी नियंत्रण प्रक्रिया है जिससे अधिकांश उपयोगों में जंग की ज्यादातर समस्याओं से राहत मिलती है। बड़े स्तर पर एचडीजी का उपयोग किए जाने का मुख्य कारण यह है कि निचली सतह (सबस्ट्रेट) को सुरक्षित रखने में कोटिंग दोहरा असर दिखाती है: एक अवरोधक के रूप में, स्टील सर्फेस को ढकते हुए जिंक कोटिंग का एक मज़बूत जोड़ प्रदान करता है और इस प्रकार पर्यावरण के हमले से इसे सुरक्षित रखता है।

इसके अलावा, जिंक से स्टील को कैथोडिक सुरक्षा मिलती है, इसमें क्षति पहुँचने की स्थिति में जिंक स्वयं का परित्याग करते हुए नीचे की सतह को सुरक्षित रखता है। इसकी कम लागत, आसान उपयोग एवं लम्बे समय की मेन्टेनेन्स - फ्री सर्विस ने ही इसे स्टील की सुरक्षा के लिए सबसे पसंदीदा बनाया है। सर्वशक्तिशाली इंजीनियरिंग सामग्री के रूप में स्टील की श्रेष्ठता, सुरक्षा के लिए जिंक की शक्ति एवं ग्राहकों को उपलब्ध होने वाले इसके विभिन्न विकल्प, रूप- आकार एवं सुदृढ़ जीवन को देखते हुए हम कह सकते हैं कि गैल्वेनाइज्ड स्टील का भविष्य बहुत ही उज्ज्वल है।

यह सच है कि स्टील को जंग से सुरक्षित रखने में गैल्वेनाइजिंग सबसे शक्तिशाली एवं प्रभावी सुरक्षा कवचों में से एक है, पर कुछ प्रकार के परिवेश में इसकी कुछ सीमाबद्धताएँ भी हैं। उदाहरण के लिए, तेज़ अम्ल एवं तेज़ क्षार के साथ सल्फर - समृद्ध परिवेश बहुत तेज़ी से जिंक एवं स्टील को हानि पहुँचाते हैं। इसलिए किसी गैल्वेनाइज्ड शीट का चयन करते समय यह किस काम के लिए प्रयोग की जाएगी एवं कैसे परिवेश में रखी जाएगी, उसके बारे में समझना जरूरी है। भले ही वह शीट टाटा कोष क्यों न हो।

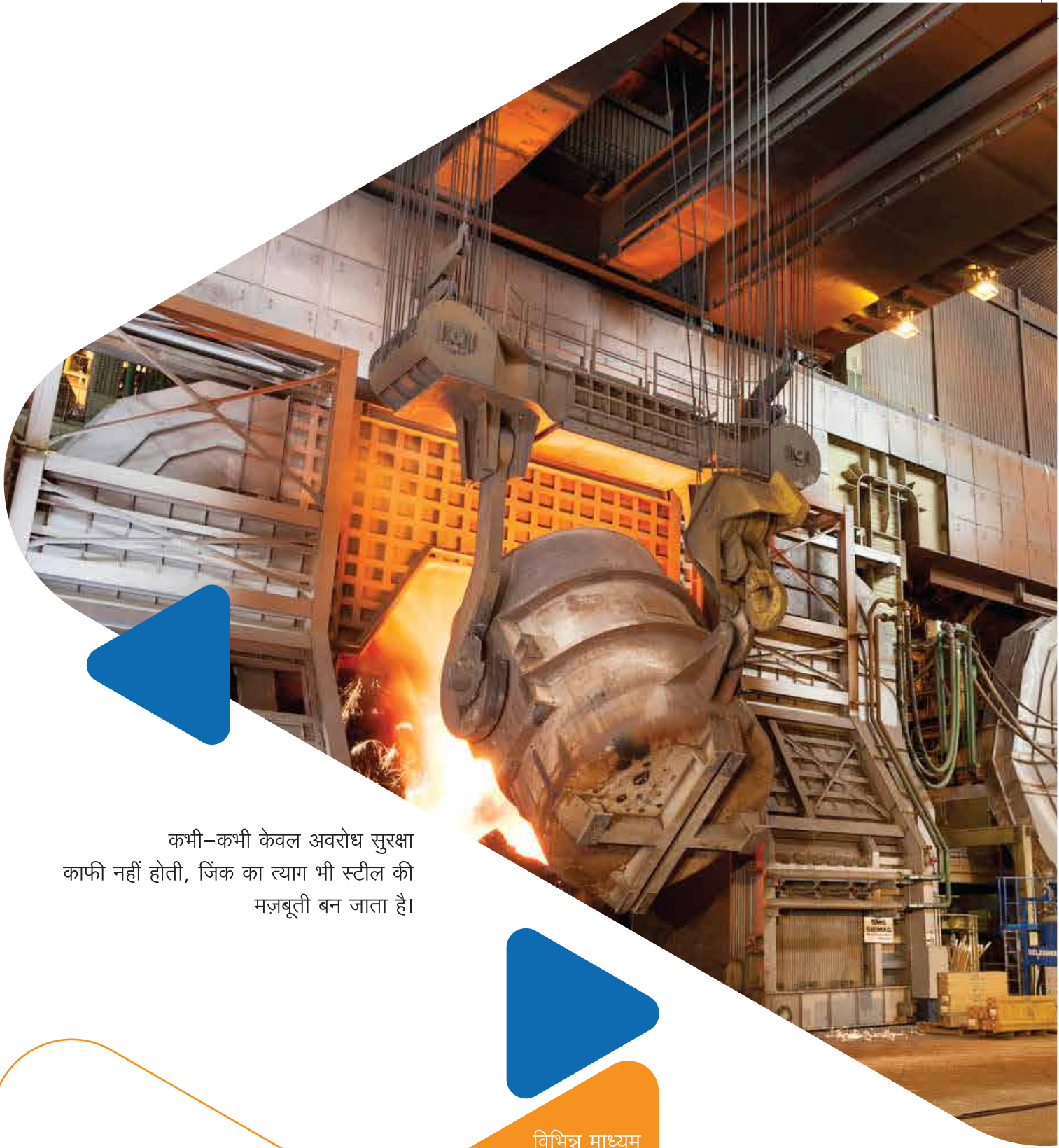
पेंट किए हुए स्टील



हॉट डिप गैल्वेनाइज्ड कोटिंग खरोंच पड़ने जैसी त्रुटियों का डटकर सामना करती है, सतह पर कोई लाल दाग नज़र नहीं आता है, लम्बे समय तक चमक-दमक को बनाए रखती है।

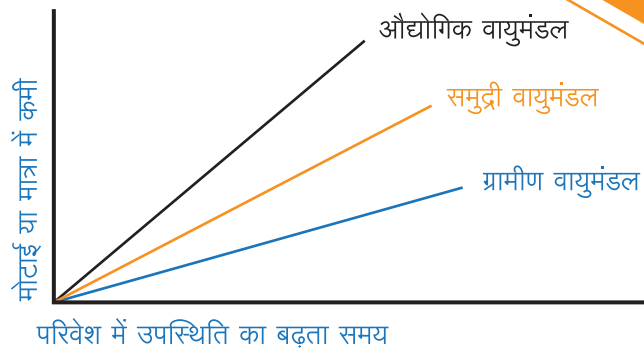
पारंपरिक पेंट कोटिंग क्षय या जंग लगने के कारण उखड़ जाती है

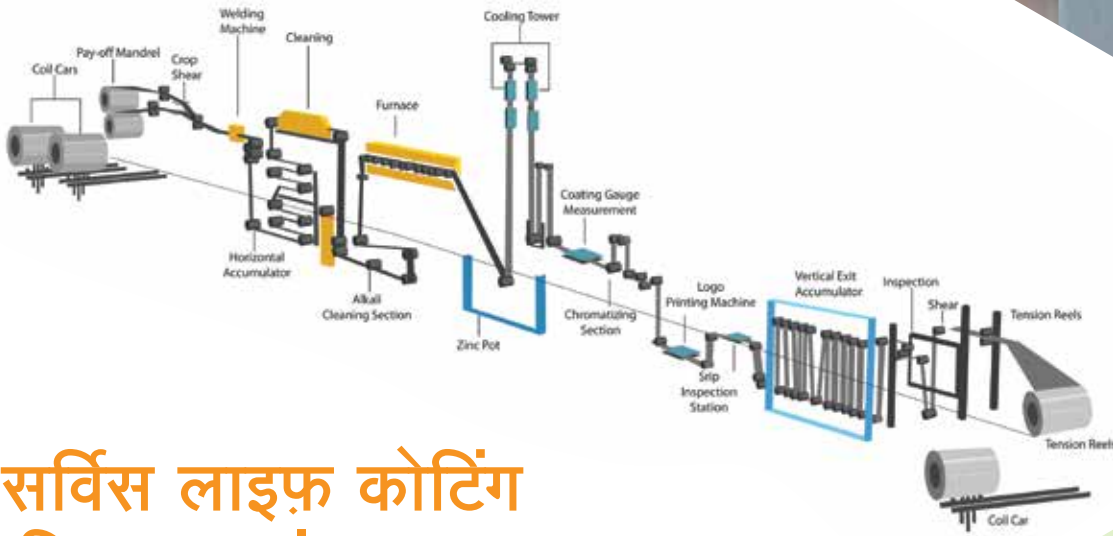
स्रोत : "हॉट डिप गैल्वेनाइज्ड स्टील उत्पादों का प्रदर्शन - अमेरिकी गैल्वेनाइजर्स एसोसिएशन द्वारा"



कभी-कभी केवल अवरोध सुरक्षा काफी नहीं होती, जिनका त्याग भी स्टील की मज़बूती बन जाता है।

विभिन्न माध्यम में गैल्वेनाइज्ड कोटिंग की क्षमता





सर्विस लाइफ़ कोटिंग
की मात्रा एवं
पर्यावरण की कठोरता
को दर्शाता है



हमारे उत्पाद लाइन

टाटा कोष का उत्पादन टाटा स्टील के अत्याधुनिक गैल्वेनाइजिंग लाइन्स में होता है। उच्च स्तरीय गुणवत्ता बनाए रखने के लिए, हमारी प्रोडक्शन लाइन में विश्व के प्रतिष्ठित सप्लायरों द्वारा उपलब्ध कराए गए इक्विपमेंट हैं जिन्हें अति प्रोत्साहित एवं कुशल-प्रशिक्षित टीम का सहयोग प्राप्त है।

लाइन सेक्शन	तकनीकी मानदंड	UoM	CGL#1-JSR	CGL#3-JSR	TSBSL अनुगुल
सामान्य	प्रारंभिक वर्ष	-	2000	2013	2013
	मोटाई क्षमता	mm	0.2 से 1.0	0.18 से 1.2	0.18 से 0.60
	चौड़ाई क्षमता	mm	800 से 1050	800 से 1350	800 से 1350
	इनकमिंग कॉइल भार	टन	19 अधिकतम	28 अधिकतम	28 अधिकतम
साफ-सफाई	सफाई की किस्म	-	बगैर ईसीएल के स्प्रे अलकली से सफाई	बगैर ईसीएल के स्प्रे अलकली से सफाई	बगैर ईसीएल के स्प्रे अलकली से सफाई
टेन्शन लेवलर	टेन्शन लेवलर	-	हाँ	हाँ	हाँ
	टीएल की किस्म	-	6 हाई, 2 एक्सटेंशन यूनिट, एंटी क्रॉस बो एवं एंटी कॉइल ब्रेक यूनिट	6 हाई, 2 एक्सटेंशन यूनिट, एंटी क्रॉस बो एवं एंटी कॉइल ब्रेक यूनिट	6 हाई, 2 एक्सटेंशन यूनिट, एंटी क्रॉस बो एवं एंटी कॉइल ब्रेक यूनिट

लाइन सेक्शन	तकनीकी मानदंड	UoM	TSBSL साहिबाबाद GP#3	TSBSL साहिबाबाद GP#4	TSBSL-खोपोलीGP#1
सामान्य	प्रारंभिक वर्ष	-	1999	2010	2004
	मोटाई क्षमता	mm	0.25 से 0.60	0.25 से 1.2	0.18 से 0.60 mm
	चौड़ाई क्षमता	mm	800 से 1250	800 से 1250	900 से 1250 mm
	इनकमिंग कॉइल भार	टन	30 अधिकतम	30 अधिकतम	22 MT अधिकतम
साफ-सफाई	सफाई की किस्म	-	गैर-ओएक्स सफाई	गैर-ओएक्स सफाई	नो डीईजी. सिस्टम
टेन्शन लेवलर	टेन्शन लेवलर	-	हाँ	हाँ	हाँ
	टीएल की किस्म	-	12 हाई, 2 एक्सटेंशन यूनिट, एंटी बेण्डिंग बो एवं एंटी कॉइल ब्रेक यूनिट	12 हाई, 2 एक्सटेंशन यूनिट, एंटी बेण्डिंग बो एवं एंटी कॉइल ब्रेक यूनिट	6 हाई, 2 यूनिट, एंटी क्रॉस बो एवं एंटी कॉइल सेट

टाटा कोष के फायदे

टेन्शन समतल किया हुआ बनाम टेन्शन समतल नहीं किया हुआ:

टाटा कोष दो किस्मों में आती है – टेन्शन समतल किया हुआ एवं टेन्शन समतल नहीं किया हुआ।

टेन्शन समतल या लेवल किए हुए टाटा कोष का प्रयोग उन ज़रूरतों के लिए किया जाना चाहिए जिनमें नोकदार मुड़ाव या नुकीले किनारे जैसे ज्यामितीय आकार की ज़रूरत नहीं पड़ती है जैसे कि बकेट या ग्रेन साइलो। टेन्शन लेवल की हुई गैल्वेनाइज्ड प्लेन शीट से तैयार बकेट या ग्रेन साइलो की मुड़ी हुई / ढांचा युक्त / घुमावदार सतह में सिकुड़न एवं सिलवटें जैसी धारियां नहीं होंगी।

टाटा
कोष
जी पी शीट



Fluted surface

साधारण
जी पी शीट



टाटा
कोष
जी पी शीट



साधारण
जी पी शीट

सबसे उपयुक्त कठोरता

कोई भी ढांचा निर्माण एवं मुड़ाव (बेंडिंग) कार्य कठोरता के प्रति अति संवेदनशील होता है। टाटा स्टील का हमेशा से प्रयास रहा है कि प्लांट में मापदंड की सही प्रक्रिया, क्लोज्ड लूप प्रोसेस कंट्रोल एवं गुणवत्ता जाँच पड़ताल सुनिश्चित करते हुए टाटा कोष की पूरी लम्बाई एवं चौड़ाई में सही कठोरता निश्चित करे। इससे फैब्रिकेटर को निम्नलिखित फायदे प्राप्त होते हैं:

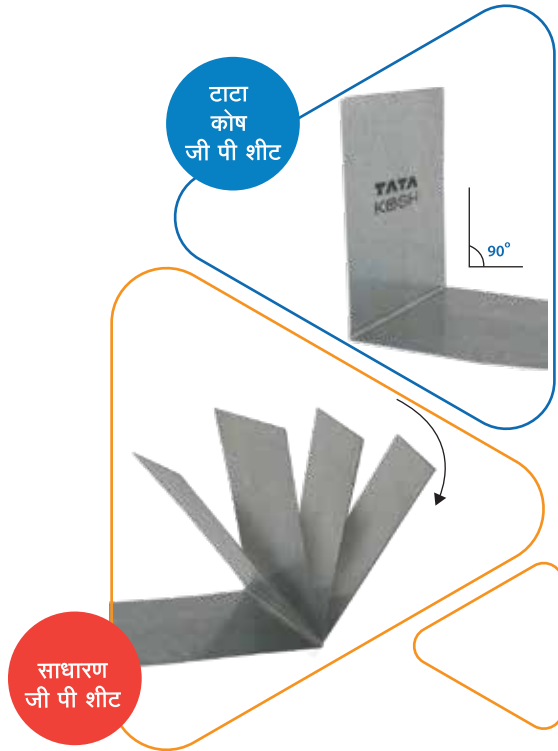
- ✓ शीट आसानी से मुड़े
- ✓ सही घुमाव पर उचित बेण्ड जियोमेट्री
- ✓ मुड़े हुए या ढांचायुक्त निर्मित सामानों पर फिर से काम करने की ज़रूरत नहीं, जिससे मजदूरी खर्च में बचत होती है एवं प्रति घंटे अधिक सामानों का निर्माण हो पाता है
- ✓ हाथों से ढांचा तैयार करने के तरीके में और साथ ही कल पुर्जों से काम करते समय ढांचा बनाने के मानदंडों में बार – बार बदलाव करने की आवश्यकता नहीं पड़ती है

सबसे उपयुक्त मज़बूती

टाटा स्टील अत्याधुनिक ऑटोमेटेड हीट ट्रीटमेंट प्रोसेस के माध्यम से एक क्लोज़ बैण्ड में रासायनिक एवं यांत्रिक गुणों को नियंत्रित करते हुए एवं अपने वर्षों के अनुभव से परिपूर्णता प्रदान करते हुए टाटा कोष में सही मज़बूती सुनिश्चित करता है, जिससे निम्नलिखित फायदे प्राप्त होते हैं:

कोई ड्रम जैसा प्रभाव नहीं : यदि जी पी शीट की मज़बूती कम रहती है, तो तैयार उत्पाद में ड्रम जैसा प्रभाव उत्पन्न होगा। ग्राहक ऐसी शीट को 'सॉफ्ट' या नरम शीट होने का अंदाज़ा लगाएंगे। टाटा कोष जी पी शीट में सबसे उपयुक्त मज़बूती होती है जिससे न केवल फैब्रिकेटर आसानी से निर्माण कर पाते हैं बल्कि मज़बूत उत्पाद तैयार करने में भी मदद मिलती है।

स्प्रिंग की तरह पीछे न जाए : यदि जी पी शीट की मज़बूती बहुत अधिक रहती है एवं ऐसी सामग्री को समकोण या इच्छित कोण पर मोड़ा जाता है, तो स्प्रिंग की तरह पीछे लौटने के प्रभाव के कारण यह अपने कोण को बदल लेगा। ऐसे में फैब्रिकेटर को मुंगरे के प्रयोग से इस पर फिर से काम करने एवं इच्छित कोण पर लाने की ज़रूरत पड़ेगी। टाटा कोष जी पी में सबसे उपयुक्त मज़बूती होती है जिससे स्प्रिंग के पीछे लौटने जैसा कोई प्रभाव नहीं उत्पन्न होता है, यानी फिर से काम करने की ज़रूरत नहीं पड़ती है।



पर्याप्त ज़िंक कोटिंग

टाटा कोष, शीट के दोनों हिस्से पर न्यूनतम कोटिंग भार के साथ आती है।

प्लांट में अति सक्षम स्वचालित फीडबैक कंट्रोल सिस्टम सुनिश्चित करती है कि किसी भी हिस्से पर ज़िंक की कोटिंग कम न रहे। (कोटिंग का भार हमेशा ही IS 277 विनिर्देशों के अनुसार एवं ब्राण्ड के वादे के अनुसार रहता है)।

कोटिंग का भार कम रहने से जल्दी जंग पकड़ लेता है एवं शीट कम चलती है, जबकि टाटा कोष जी पी शीट में ऐसी कोई बात नहीं होती है।

कोटिंग की मात्रा - जी.एस.एम.	ट्रिपल स्पॉट * परीक्षण में कोटिंग की न्यूनतम औसत मात्रा
80	80
100	100
120	120
275	275

*एक नमूने से कोटिंग भार के लिए तीन नमूने लिए जाएंगे, यानी शीट के प्रत्येक किनारे से दो एवं शीट के केन्द्र से एक नमूने लिए जाएंगे एवं प्रत्येक किनारे से कम से कम 50 मि.मी. का फासला रहे।

टाटा कोष के फायदे

टाटा
कोष
जी पी शीट



साधारण
जी पी शीट

एक समान जिंक कोटिंग (कोटिंग का वजन हमेशा ही विनिर्देश के अनुसार रहता है)

यह बाजार में उपलब्ध साधारण जी पी शीट की तरह नहीं है, टाटा कोष जी पी शीट के दोनों हिस्सों पर समान कोटिंग रहती है एवं शीट के हर हिस्से पर एक समान कोटिंग ही तो शीट पर जल्दी जंग पकड़ने की रोकथाम करने एवं ज़्यादा लम्बा जीवन सुनिश्चित करने के लिए पूर्व-आवश्यकताएँ होती है।

टाटा कोष जी पी शीट को अति उन्नत स्वचालित प्रोडक्शन लाइन में तैयार किया जाता है जिसमें एक नॉन डिस्ट्रक्टिव ऑन-लाइन रेडियोएक्टिव कोटिंग गेज दोनों सतहों पर कोटिंग की मोटाई को मापता है, वो भी लगातार।

सतह से जिंक को उखड़ने से रोके

स्टील की निचली सतह पर जिंक की मज़बूत पकड़, स्टील की सतह पर जिंक की "एंकरिंग" के कारण जिंक को उखड़ने से रोकती है।

इसे मुमकिन बनाया है:

- ✓ कोटिंग से पहले स्टील की निचली सतह को पहले से तैयार करना (साफ-सफाई)
- ✓ बेहतरीन प्रोसेस कंट्रोल (जिंक बाथ की केमिस्ट्री), प्रोसेस ऑटोमेशन एवं अत्याधुनिक इक्विपमेंट

टाटा
कोष
जी पी शीट



साधारण
जी पी शीट

टाटा
कोष
जी पी शीट



साधारण
जी पी शीट

पर्याप्त क्रोमेट निष्क्रियकरण

टाटा कोष को केवल जिंक, पोस्ट हॉट डिपिंग एवं जिंक के सुदृढ़ीकरण की सुरक्षा नहीं मिलती है, बल्कि टाटा कोष पर क्रोमेट (20-25 मि. ग्रा./वर्ग मी.) की कोटिंग की जाती है जो स्वयं जिंक पर ही सुरक्षा की एक और परत प्रदान करती है।

इस सुरक्षा परत के कारण ही सतह पर सफ़ेद जंग नहीं लग पाता है, विशेषकर परिवहन, भंडारण एवं संचालन के दौरान। यानी ग्राहक पाते हैं ठीक वही सामग्री जैसा हम बनाते हैं - चमकदार, उज्वल एवं जंग से मुक्त!

टाटा
कोष
जी पी शीट



साधारण
जी पी शीट

अत्यंत शुद्ध 'स्पेशल हाई ग्रेड' जिंक का इस्तेमाल

टाटा कोष में बहुत ही शुद्ध 'स्पेशल ग्रेड जिंक (एसजीजेड)' का इस्तेमाल किया जाता है जिसमें लेड यानी सीसा नहीं रहता है। इससे सीसे के कारण सेहत को पहुँचने वाले नुकसान का डर नहीं रहता है एवं स्पैंगल को जल्दी काला पड़ने से रोकता है।



टाटा कोष जी पी शीट

साधारण जी पी शीट

समान मोटाई

मोटाई में भिन्नता रहने से प्रति शीट के वजन में अंतर आ जाता है, इसके कारण जी पी शीट से तैयार अंतिम उत्पाद का वजन एक समान नहीं रहता है। टाटा कोष सुनिश्चित करती है कि प्रत्येक शीट का वजन एक समान रहे जिससे ढांचा में ढलने की इसकी प्रवृत्ति एक समान रहती है।

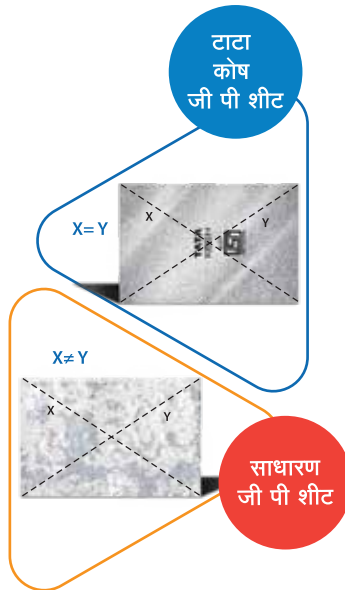


टाटा कोष जी पी शीट

साधारण जी पी शीट

किनारे की अवस्था

टाटा कोष कॉइल में कोई दरार या खुरदरापन नहीं होता है और न ही किनारों पर कोई उतार-चढ़ाव रहता है। इससे शीट के इस्तेमाल में सुरक्षा बनी रहती है एवं शीट मेटल फैब्रिकेशन प्रक्रिया के दौरान शीट को टूटने से रोकता है।



टाटा कोष जी पी शीट

साधारण जी पी शीट

उत्कृष्ट परिमापीय सटीकता एवं समतलता

टाटा कोष 'टेबल-टॉप फ्लैटनेस' यानी संपूर्ण समतलता सुनिश्चित करती है एवं ढांचे में ढलने वाले प्रयोगों के लिए बेहतरीन सामग्री प्रदान करती है। सही माप (लम्बाई, चौड़ाई एवं मोटाई) एवं कोण में कोई बदलाव नहीं, जिससे कोई अस्वीकृति या यील्ड लॉस नहीं होती है।

व्यापक परीक्षण

टाटा स्टील के निजी संस्थान NABL मान्यताप्राप्त (राष्ट्रीय परीक्षण और अंशशोधन प्रयोगशाला प्रत्यायन बोर्ड) प्रयोगशाला में सामग्री का व्यापक स्तर पर परीक्षण किया गया है। कुछ परीक्षण निम्नानुसार हैं :

- ✓ स्टील की सतह के साथ जिंक की पकड़ की गुणवत्ता जाँचने के लिए "0-T" बेण्ड टेस्ट जो कि गुणवत्ता सुनिश्चित करने का एक महत्वपूर्ण कदम है।
- ✓ वेट लॉस मेथड के द्वारा प्रयोगशाला में जिंक कोटिंग के वजन की वास्तविक जाँच
- ✓ प्रयोगशाला की परिस्थितियों में कोट की हुई शीट के जीवनकाल का परीक्षण करने के लिए सॉल्ट स्प्रे टेस्ट



टॉलरेंस	630 mm से कम	630 mm से 999 mm	1000 mm से 1249 mm	1250 mm से 1350 mm
0.18mm - 0.29mm	± 0.025	± 0.025	± 0.03	
0.30mm - 0.49mm	± 0.025	± 0.025	± 0.03	
0.50mm - 0.59mm	± 0.025	± 0.025	± 0.03	± 0.04
0.60mm - 0.79mm	± 0.03	± 0.03	± 0.04	± 0.04
0.80mm - 0.99mm	± 0.03	± 0.03	± 0.04	± 0.04
1.00mm - 1.29mm	± 0.03	± 0.03	± 0.04	± 0.04

उपलब्ध उत्पाद के माप एवं विशेषताएं



मोटाई	0.20 – 1.2 mm
चौड़ाई	900 – 1350 mm
अंदरूनी व्यास	508 mm
बाहरी व्यास	1900 mm (अधिकतम)
वजन	19 टन (अधिकतम)

ग्रेड : CQ

कोटिंग की किस्म : गैल्वेनाइज्ड रेगुलर – स्पेंगल युक्त (एंटीमनी के साथ शुद्ध जिंक)

कोटिंग की मात्रा : गैल्वेनाइज्ड 80–275 जी.एस.एम. (कुल दोनों ओर)

सतह की दशा : सीसा –रहित बाथ मैनेजमेंट द्वारा तैयार सामान्य स्पेंगल युक्त सतह, टेन्शन लेवलर की मदद से ड्रम जैसे प्रभाव / असमतल सतह / उभार/ सिकुड़न पर नियंत्रण जिससे उत्कृष्ट समतलता प्राप्त होती है।

पोस्ट ट्रीटमेंट : क्रोमेटिंग (क्रोम 6)

रासायनिक गुण :

ग्रेड	%C (अधिकतम)	%Mn (अधिकतम)	%P (अधिकतम)	%S (अधिकतम)	%Si (अधिकतम)	%Al (न्यूनतम)	N, ppm (अधिकतम)
CQ	0.07	0.4	0.03	0.02	0.04	0.02	70

यांत्रिक गुण एवं कोटिंग के भार:

TDC	प्लांट	कठोरता	कोटिंग का भार (दोनों ओर जी.एस.एम.)	टेन्शन समतल किया हुआ
GLK1	TSL	55-65	Z80	हाँ
BGLK1	TSBSL	55-65	Z80	हाँ
GLK2	TSL	55-65	Z120	हाँ
BGLK2	TSBSL	55-65	Z120	हाँ
GK01	TSL	55-65	Z120	नहीं
BGK01	TSBSL	55-65	Z120	नहीं
GK09	TSL	55-65	Z80	नहीं
BGK09	TSBSL	55-65	Z80	नहीं
GLR1	TSL	55-65	Z80	हाँ
GLR2	TSL55-65	55-65	Z120	हाँ



ग्रेड चयन के दिशानिर्देश

टाटा कोष के विशिष्ट टीडीसी का ऑर्डर देने से पहले, हम ग्राहकों एवं सर्विस पार्टनर से निम्नलिखित प्रश्नों को ध्यान में रखने का सुझाव देते हैं। नीचे दी गई सूची उदाहरणस्वरूप है एवं यहीं तक सीमित नहीं हैं। अधिक जानकारी के लिए, टाटा स्टील के निकटतम विक्रय कार्यालय से संपर्क किया जा सकता है।

उत्पाद का आखिरी उपयोग क्या है?

क्या आउटडोर / इनडोर के लिए सामग्री का उपयोग किया जाएगा?

ढांचे या फॉर्मिंग का विस्तार कहाँ तक किया जाना है? अंतिम एप्लिकेशन का आकार क्या है? क्या नुकीले मुड़े हुए किनारे जैसी फिनिश की आवश्यकता है?

सबस्ट्रेट (निचले स्तर) की अपेक्षित मोटाई क्या है? लम्बाई एवं चौड़ाई कितनी है, यदि मालूम हो?

यदि आउटडोर है, तो किस प्रकार का परिवेश है? औद्योगिक/ समुद्री / सामान्य / ग्रामीण?

यदि इनडोर के लिए है, तो क्या कार्यालय/घर के परिवेश के लिए है? क्या यह कोई ताप / धुएं / पानी / रसायन के पास है?

ग्राम प्रति वर्ग मीटर, या माइक्रोन में अपेक्षित जिंक कोटिंग का भार क्या है?

सामग्री कौन से अन्तर्राष्ट्रीय / राष्ट्रीय मानकों के अनुसरण में होनी चाहिए?





उत्पाद की
विश्वसनीयता सुनिश्चित
करने के लिए टाटा कोष
लोगो को पहचानें

प्रयोग क्षेत्र



बकेट



सिलाई
मशीन
कवर



बहु प्रयोजनीय
कन्टेनर



दूध का
कनस्तर



साइलो



विनो (सूप)



तसला



प्रेन साइलो



मग



बहु प्रयोजनीय
साइलो

पानी का
कनस्तर



प्रेन स्कूप



चलनी



ढोलक



स्टोरेज

टब

कुएं के लिए
ढलाई फ्रेम



कूलर
बाँडी



हवन कुण्ड

फॉल्स सीलिंग
चैनल



स्कूल ट्रंक

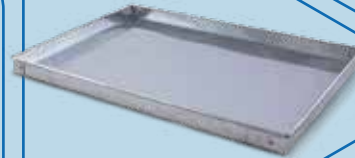
ब्रेड बेकिंग ट्रे



ट्रॉली



ट्रंक



ट्रे

सेफ फूड
स्टोरेज



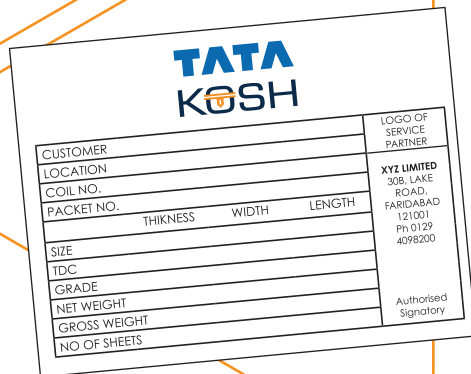
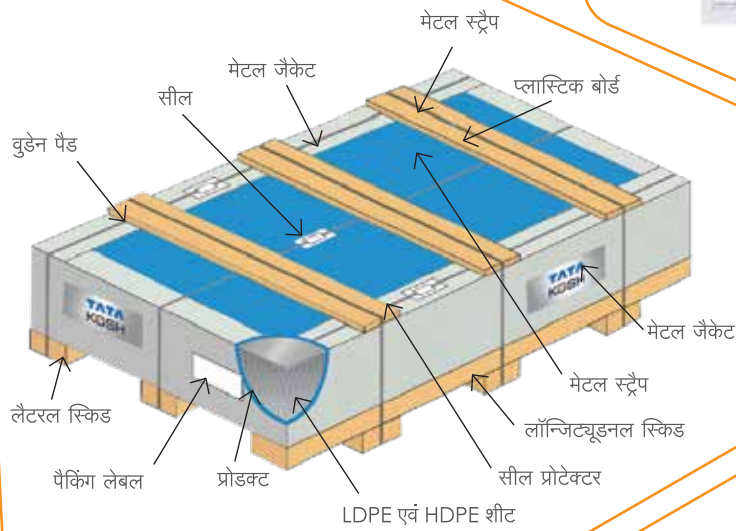
सुझाव:

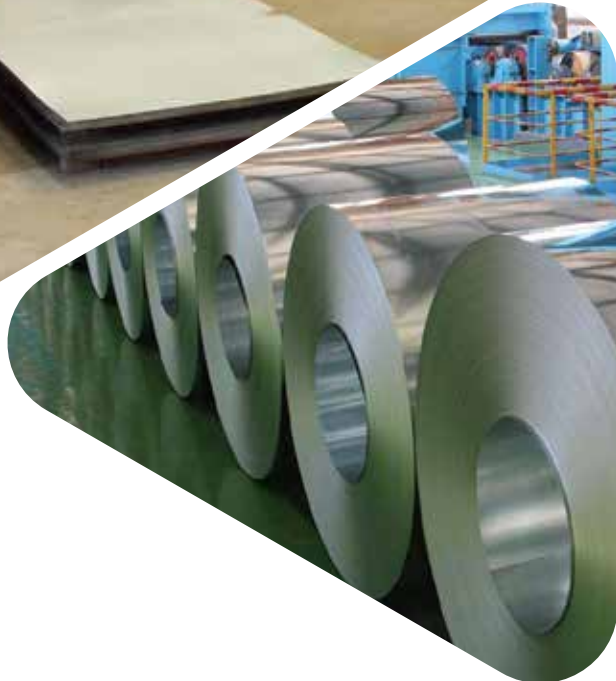
उत्कृष्ट सरफेस फिनिश के लिए, विशेष रूप से ग्रेन साइलो, बकेट आदि में प्रयोग करने के लिए, "टेन्शन समतल की हुई" टाटा कोष शीट इस्तेमाल करने की सलाह दी जाती है।

पैकेजिंग एवं लेबलिंग



शीट





ग्राहकों की विभिन्न
आवश्यकताओं के
अनुसार विभिन्न
फॉर्म (ढांचे) एवं
साइज़ में उपलब्ध

करें एवं न करें

गैल्वेनाइज्ड स्टील, तैयार उत्पादों को जंग से सुरक्षित रखता है। तथापि, उत्पादों का अधिकतम कार्य - प्रदर्शन सुनिश्चित करने के लिए सामान्य सावधानी एवं देखरेख अभ्यासों को ध्यान में रखें।

इस्तेमाल के अनुसार ऑर्डर करें : कॉइल/शीट के पैसिवेशन (निष्क्रियकरण) के आधार पर तय करें। प्लांट से तेल लगी हुई शीट ले जाने पर, सरफेस तैयार करने एवं तत्पश्चात पेन्ट करने के लिए इसकी चिकनाई हटाने की ज़रूरत पड़ेगी जबकि रासायनिक रूप से उपचारित या क्रोमेट युक्त शीट को फॉस्फेटिंग और /या पेन्टिंग की सलाह नहीं दी जाती है क्योंकि सरफेस या सतह पर पेन्ट की पकड़ अच्छी नहीं रहेगी।

कॉइल या शीट प्राप्त होने पर, सुनिश्चित करें कि सामग्री पर सफेद जंग न लगा हो (वायुमंडल में मौजूद CO₂, H₂O एवं O₂ के साथ जिंक कोड सरफेस की प्रतिक्रिया का परिणाम)। हल्का सफेद जंग रहने पर, मामूली झाड़-पोंछ इस त्रुटि को फैलने से रोकेगा।

इस्तेमाल से पहले लम्बे समय तक स्टोर करने हों, तो सामान्य वायु प्रवाह की व्यवस्था के साथ शुष्क कमरे में स्टोर करें ताकि किसी भी प्रकार की नमी के प्रवेश या पहुँच से सुरक्षित रखा जा सके।

क्रोमेट युक्त एवं तेल युक्त सामग्री का प्रयोग, प्राप्त होने की तिथि से 3 महीने के अंदर कर लिया जाना उचित है।

स्टोर करते समय सामग्री को सीमेंट, नमक या किसी रसायन के संपर्क से दूर रखें।

उपयोग के समय, ताप > 200°C, अम्ल या क्षार के धुएँ, SO_x, NO_x या अमोनियाई वाष्प जैसे परिवेश में लगातार रहने से रोकें

आपकी ओर से प्रक्रियाकरण के दौरान, खरोंच से पड़ने वाले नुकसान एवं गड्ढे पड़ने से बचाएं।

साथ ही, एमएस पाटर्स के साथ गैल्वेनाइज्ड सामग्री को सीधे संपर्क में आने से रोकें, नहीं तो जल्दी ही जंग पकड़ लेगा।

सरफेस पर पेन्टिंग करने, या वेल्डिंग करने के लिए, मार्गदर्शन हेतु हमारे नजदीकी एप्लिकेशन इंजीनियर से संपर्क करें।

तकनीकी सहयोग के लिए, हमारे एप्लिकेशन इंजीनियर से संपर्क करें।

वाणिज्यिक प्रधान कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, टाटा सेन्टर, 43
जवाहरलाल नेहरू रोड
कोलकाता 700 071, पश्चिम बंगाल
टेलीफोन 91 33 2288 7051/2288 9251 फैक्स 91 33 2288 2563

क्षेत्रीय विक्रय कार्यालय उत्तर
नई दिल्ली विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, हिन्दुस्तान टाइम्स हाउस, 15वां तल,
18-20, कस्तूरबा गाँधी मार्ग, नई दिल्ली - 110001
टेलीफोन 91 11 2334 3208 / 2374 7329 फैक्स 91 11 2334 3196 / 2637 2820

चंडीगढ़ विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, एस.सी.ओ सेक्टर 26, मध्य मार्ग
चंडीगढ़ - 160019
टेलीफोन 91 172 507 5116 फैक्स 91 172 279 2426

फरीदाबाद विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, दूसरा तल, 33 बी एनआईटी,
फरीदाबाद - 121 001, हरियाणा
टेलीफोन 91 129 6451 1820 फैक्स 91 129 241 3973

जयपुर विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, छठा तल, जी-बिज़नेस पार्क, डी-34, सुभाष मार्ग, सी स्कीम,
जयपुर 302001 (अग्रसेन सर्कल)
टेलीफोन 91 141 228205 फैक्स 91 141511b2906/ 238 4244

कानपुर विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, नवरोज बिल्डिंग, द मॉल,
कानपुर - 208 001
टेलीफोन 91 512 231 6605 फैक्स 91 512 231 6631

लुधियाना विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, बी-30, 1858/1, फोकल पॉइंट
लुधियाना - 141 010
टेलीफोन 91 161 267 3759 फैक्स 91 161 267 3459

क्षेत्रीय विक्रय कार्यालय पूर्व
कोलकाता विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, 52 जे. एन. रोड, कोलकाता - 700 071
टेलीफोन 91 33 2282 1887/ 2282 1687 फैक्स 91 33 2282 7912

गुवाहाटी विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, मार्फत रंगटा एजेंसीज, मीना भवन
कंचन रोड, उलुबाड़ी, गुवाहाटी 781 007
टेलीफोन 91 361 252 6582/ 252 3093 फैक्स 91 361 254 2582

जमशेदपुर विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, 191 बर्मा रोड, बर्मा माइन्स,
जमशेदपुर 831 001
टेलीफोन 91 657 227 0995/227 0901/214 4822, फैक्स 91 657 227 0685

क्षेत्रीय विक्रय कार्यालय पश्चिम
मुंबई विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, न्यू इंडिया एशयोरेंस बिल्डिंग,
महात्मा गांधी रोड, फोर्ट मुंबई 400 001
टेलीफोन 91 22 2267 7313 फैक्स 91 22 2261 9902

अहमदाबाद विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, 172/2, आश्रम रोड, दूसरा तल,
प्रेमचंद हाउस अनेक्स, अहमदाबाद 380 009
टेलीफोन 91 79 6661 2606 / 666/1 2600-03 फैक्स 91 79 5561 2604

औरंगाबाद विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, एस-22, लिंड फ्लोर, अलकनंदा कॉम्प्लेक्स,
अदालत रोड, औरंगाबाद 431 005
टेलीफोन 91 240 2562 14 77-78

इंदौर विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, 316, 317 सिटी सेंटर, तीसरा तल, 570 एम जी रोड,
इंदौर 452 001
टेलीफोन 91 731 507 3082 फैक्स 91 731 253 5951

नागपुर विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, म्यूजियम रोड, सिसिल लाइन्स
नागपुर 440 001
टेलीफोन 91 712 252 0170/252 2209 फैक्स 91 712 253 7078

पुणे विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, ओरियन्ट ऑफिस नं. 202बी, दूसरा तल,
5 कोरेगाँव पार्क, सेन्ट मीरा कॉलेज के विपरित
पुणे 41101
टेलीफोन 91 020 6604 8816 फैक्स 91 020 6604 8828

क्षेत्रीय विक्रय कार्यालय दक्षिण
चेन्नई विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड दूसरा तल, एल्डोराडो बिल्डिंग, 112
नंगमबक्कम हाई रोड, चेन्नई 600 034
टेलीफोन 91 44 6696 0001 फैक्स 91 44 2826 9101

बैंगलोर विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, दूसरा तल, ए विंग, जुबिली बिल्डिंग
45 म्यूजियम रोड, बैंगलोर 560025
टेलीफोन 91 80 6599 0036/2532 5637 फैक्स 91 80 2532 5527

सिकन्दराबाद विक्रय कार्यालय

टाटा स्टील लिमिटेड, 6ठा तल, सूर्या टावर्स, 104, सरदार पटेल रोड,
सिकन्दराबाद 500 003
टेलीफोन 91 40 6626 1040 फैक्स 91 40 2781 2418