KRAFT LiNE

UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

ملف المواصفات الفنية لقطاعات كرافت لاين

KRAFTLINE TECHNICAL SPECIFICATIONS FILE

ISO 9001:2015

CERTIFIED
QUALITY MANAGMENT SYSTEM
050223A

WWW.AKSA-EG.COM

aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

KRAFT LINE ®
PVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

تمهيد

تشهد مصر منذ فترة طفرة عمرانية هائلة تتمثل في إنشاء مدن جديدة ذكية و متطورة و خضراء مثل العاصمة الإدارية الجديدة ، مدينة العلمين الجديدة ، المنصورة الجديدة و حدائق العاصمة وغيرها من المدن الأخرى التي ما زال أجزاء كبيرة منها تحت الإنشاء و ما واكب ذلك من زيادة في نشاط و أعمال شركات التطوير العقاري في إنشاء التجمعات السكنية الفاخرة و القرى الساحلية وتعتبر النوافذ أحد أهم المكونات الأساسية للبنايات من الناحية الوظيفية والشكلية وأيضاً التمويلية حيث تأتي في المرتبة الثالثة مباشرة بعد حديد التسليح والأسمنت مما يعطي هذه الصناعة أهمية بالغة ، وكان يتم الاعتماد سابقا على الأخشاب ثم الألومنيوم كمصدر أساسي لصناعة النوافذ من ابواب وشبابيك بما لها من مشكلات منها عدم الإحكام وكذلك سرعة تأثرها بالعوامل الجوية مما يجعلها بحاجة دورية لأعمال الصيانة بمبالغ تثقل كاهل المواطنين و كذلك الارتفاع المستمر في أسعار خامة الألومنيوم وكذلك الأخشاب.

وفي البداية ظهرت الحاجة الى الأبواب والنوافذ المصنعة من مادة البي في سي (uPVC) في أوروبا وأمريكا منذ نحو ثلاثون عاماً و بدأ دخولها الى السوق المصري منذ نحو عشرون عاماً حيث جاء بها بعض المواطنين الذين كانوا يستخدمونها بالدول الأوروبية مصنعة تصنيع كامل في أحد المصانع بأوروبا ومن ثم شحنها بحراً إلى مصر ثم التركيب لتفضيلها لخصائصها المتميزة لأنها مادة صديقة للبيئة وقابلة لإعادة التدوير وشديدة المقاومة للعوامل الجوية وذات متانة وكفاءة عزل عالية للمؤثرات الخارجية الضارة خصوصاً مع وجود الغبار والأتربة في مصر و العالم العربي حيث تساعد مثل هذه النوافذ على الحماية من موجات الرياح المحملة بالأتربة و كذلك الامطار و الضوضاء .

أما في الوقت الراهن ومنذ نحو خمس سنوات بدأت النوافذ المّصنّعة من البي في سي (uPVC) تدخل السوق المصري بقوة بل و تتميز عن النوافذ المصنعة من الألومنيوم والأخشاب بدرجة كبيرة خصوصا مع زيادة أسعار خامات الألومنيوم والأخشاب .

و تعتبر شركة أكسا إيجيبت من الشركات الرائدة في إتاحة و توفير القطاعات المصنوعة من البي في سي (uPVC) الى السوق المصري من حيث الإنتاج الضخم و الجودة العالية والمطابقة للمواصفات القياسية وبالإضافة الى تلبية إحتياجات السوق المحلى فقد بدأت الشركة بحمد الله تعالى في تصدير نحو **30%** من إنتاجها إلى بعض الدول العربية مثل المملكة العربية السعودية وجمهورية اليمن و تسعى الشركة للتصدير الى الدول الأفريقية اعتماداً على أتفاقيات الشراكة المبرمة بين مصر وهذه الدول وبدأت بالفعل إفتتاح فرع للشركة بدولة أنجولا و جاري التعاقد مع موزعين معتمدين بدولة كينيا و أوغندا استناداً على قدرتنا التنافسية وذلك نظراً لتمتع منتجاتنا بالجودة المطلوبة التي نسعي جاهدين إلى تحقيقها من اليوم الأول لبداية الإنتاج .

مـن نحـــن ؟

شـركة أكسـا إيجيبت شـركة رائدة بمجال صـناعة قطاعات النوافذ و الأبواب من مادة البي في سـي (uPVC) ومسـتلزماتها ولدى الشـركة خبرة 15 سـنة في هذا المجال ، حيث بدأنا بإسـتيراد وتجارة القطاعات و ماكينات التصـنيع والإكسسوارات المستخدمة في تصنيع النوافذ و الأبواب من مادة البي في سي (uPVC) ولدى الشركة وكالات لكبريات الشـركات العالمية وقد اكتسـبت الشـركة خبرات عديدة من خلال إحتكاكها بكافة الأسـواق العالمية وكذلك المشـاركة في المعارض المحلية والدولية المتخصصة .

ونجحـت الشـركة بعـون الله و بفضـل جهـود العـاملين فيهـا لترسـيخ ثقافـة إسـتخدام الأبـواب و النوافـذ مـن مـادة البـي فـي سـي (uPVC) وتعـد الشـركة المـورد الرئيسـي لقطاعـات واكسسـوارات النوافـذ والأبـواب المصـنوعة مـن البـي فـي سـي (uPVC) للمشـروعات الكبـرى و المتميـزة فـي جمهوريـة مصـر العربيـة ولهـا فـروع ووكـلاء فـي كافـة أنحـاء الجمهوريـة وللشـركة أيضـا فـرع فـي المملكـة العربيـة السـعودية تـم تأسيسـيه فـي عـام 2022م ، وتمتلـك الشـركة سلسـلة معـارض بمدينـة جـدة و مكـة و الطـائف والريـاض و رابـغ و الليـث وكـذلك مصنع بمدينة رابغ الصناعية .

ونظرًا لزيادة الطلب والاقبال المتزايد على اسـتخدام قطاعات البي في سـي (uPVC) وخصـوصـاً منتجات شـركة أكسـا إيجيبت قامت الشركة بإنشاء مصنعها الثاني والأكبر في مصر والشرق الأوسط بالمنطقة الصناعية الجنوبية بمدينة العاشر من رمضان لانتاج قطاعات البي في سي (uPVC) بالعلامة التجارية (كرافت لاين KRAFT LINE) المسجلة برقم تسجيل 490128 بتاريخ : 2022/11/07م بطاقة انتاجيها قدرها 600 طن/ شـهرياً بإسـتخدام أحدث الماكينات وبواسـطة فريق عمل مدرب تدريباً جيداً تحت إشراف خبراء أجانب .

رؤيـــتنـــا

العمل على ترسـيخ اسـتخدام مادة البي في سـي (U-PVC) في صـناعة الأبواب والشـبابيك للمباني السـكنية والإدارية الحديثة صديقة البيئة الموفرة للطاقة في مصر والدول العربية والأفريقية والارتقاء بهذه الصناعة حتى تكون هي الاختيار الأول للمكاتب الاستشارية وشركات المقاولات الكبري والعملاء المتميزين للمباني لما لها من مزايا عديدة لا تتوفر في الخامات الاخري البديلة .

رســـالتنـــا

تقديم منتج عالي الجودة بمواصفات عالمية وبتكلفة اقل من نظيرتها الأوروبية يناسب الأجواء القاسية في مصر و الدول العربية والأفريقية باسـتخدام أجود الخامات وأحدث خطوط الانتاج وأكفأ الخبراء المتخصـصـين في هذا المجال بهدف الحفاظ دائما على أعلى درجات الجودة .

شركة اكسا ايجيبت للاستيراد والتصدير
الهيكل التنظيمي للشركة
رئيس مجلس الادارة
رئيس قطاع الشئون المالية
رئيس قطاع الشئون الإدارية
رئيس قطاع الشئون الفنية والانتاج
رئيس قطاع التسويق والمشروعات

أسباب تفضيل إستخدام مادة البي في سي (U-PVC)
في صناعة النوافذ والأبواب للمباني السكنية والإدارية

- **مقاومة العوامل الجوية :**

أنظمة نوافذ وأبواب البي في سي (uPVC) تتحمل الأنواع المختلفة من الطقس ، والأشعة فوق البنفسجية للشمس ودرجات الحرارة العالية التى تصل إلى 85 درجة مئوية دون حدوث أي تأثير لها ولهذا فأنها تعيش فترة طويلة دون أن تتاثر جودتها و تقاوم المؤثرات الخارجية الضارة مثل التلوث و الأتربة والاملاح والرطوبة وخلافه في المدن المزدحمة أو المناطق الصحراوية والساحلية .

- **جودة العزل الحراري :**

وفقا لدراسة حديثة، يتم فقدان حوالي 35٪ من الطاقة المستخدمة في المنازل من خلال النوافذ لذا فالاختيار الامثل هو نوافذ البي في سي (uPVC) لخفض الحرارة المفقودة لإحكامها الشديد ولأنها مّصنعّة من مادة لدائنية جيدة لعزل الحرارة على عكس الألومنيوم والذي يعتبر من المعادن الموصلة للحرارة، وأيضا تّصنّع قطاعات البي في سي (uPVC) بطريقة الغرف الجوفاء (نظام متعدد الغرف) مما يقلل من انتقال الحرارة الخارجية الى دخل المنزل. وكذلك الحفاظ على درجة البرودة مدة طويلة بعد الوصول إليها عن طريق مكيف الهواء و بالتالي خفض إستهلاك الطاقة الكهربائية .

- **مقاومة نفاذية مياه الأمطار والأتربة والرياح :**

حيث تستخدم أنظمة نوافذ نوافذ وابواب البي في سي (uPVC) الزوايا الملحومة مما يمنع تسرب المياة داخل النافذة وتعزز أيضا بطبقات متعددة من الكاوتش المصنوع من مادة TPE الغير قابلة للتشقق مما يعزز من عزل المياه و الهواء و الاتربة ، ومنع تسربها إلى الداخل .

- **جودة عزل الصوت :**

أنظمة نوافذ وابواب البي في سي (uPVC) تم صنعها من غرف متعددة داخل بنيتها وأيضاً تم تجهيز هذة الأنظمة بنقاط متعددة للإغلاق مع نقطة نظام تأمين لضمان إغلاق محكم . هذا يقلل من الشعور بضجيج الخارج بنسبة واحد إلى ثمانية من مستوى الضوضاء الأصلي (معدل تقليل الصوت بين 33 – 43 ديسيبل) .

- **الإستدامة :**

أنظمة نوافذ وأبواب البي في سي (uPVC) تصنع من خامات قابلة لإعادة التدوير و الإستخدام مرات عديدة دون حدوث أي تغير ملحوظ لها

- **المظهر الجذاب :**

أنظمة نوافذ وابواب البي في سي (uPVC) تتميز بنعومة سطحها وزوياها الملحومة جميلة المظهر. وتتميز قطاعات نوافذ وابواب البي في سي (uPVC) عن غيرها من الخامات الاخرى انها لا تحتاج الى طلاء أو صيانة طوال عمرها الافتراضى .

أسباب تفضيل إستخدام قطاعات كرافت لاين (KRAFT LINE)
عن غيرها من القطاعات المشابهة لها

- الشركة تعطي فترة ضمان ضد عيوب الصناعة لفترات كبيرة تصل الى ٢٠ سنة .
- الجودة العالية للخامات المستخدمة في عملية التصنيع و كذلك الصبغات الملونة المستوردة من أكبر الشركات العالمية المنتجة لها في أوروبا وأمريكا .
- وجود خبراء أتراك على مستوى عالي من الخبرة في المصانع الألمانية الكبرى لضمان أعلى جودة للمنتجات.
- الخلطة المستخدمة واسطمبات التشكيل تم تصميمها و تصنيعها في أكبر المراكز المتخصصة في تركيا وألمانيا لضمان مطابقتها للمواصفات القياسية المصرية والعالمية ومقاومتها للظروف القاسية .
- استخدام أحدث ماكينات خلط ومعالجة وحفظ المواد الخام المستخدمة التي تعمل الكترونيًا وبدون تدخل بشري بنظام (P.L.C) التحكم المنطقي المبرمج اعتمادًا على موازين حساسة لتعطي نتائج دقيقة لنسب الخلط .
- استخدام احدث ماكينات خطوط السحب التي تعمل الكترونيًا بدون تدخل بشري (تقريبا) باستخدام التحكم المنطقي المبرمج (P.L.C) اعتماد على معالجات حرارية وتحكم ومراقبة متواصلة لتعطي قطاعات متجانسة دقيقة التشكيل جيدة السطح .
- انتاجية ضخمة لجميع القطاعات اللازمة مع توافر اكسسوارتها حتى تغطي أي كمية مطلوبة للأسواق الداخلية و الخارجية نظرًا لوجود عدد (٦) خطوط سحب حديثة وعالية الانتاج .
- السعر المناسب خصوصًا عند مقارنتها بنظريتها من القطاعات المستوردة من الخارج .
- وجود نظام فعال لمراقبة الجودة Quality Control خلال مراحل التصنيع المختلفة .
- عالية المقاومة العوامل الضارة مثل الحرارة والرطوبة وأشعة الشمس والحشرات والبكتريا .
- الإكسسوارات المستخدمة عالية الجودة تعطي أنظمة محكمة الإغلاق وتضمن عزل جيد عن الضوضاء الخارجية و الرياح والأتربة و المياه .
- سهولة تشكيل أي منحنيات أو أقواس توفر للمصمم المعماري مادة سلسة تعطي له أي شكل مطلوب لواجهات معمارية فخمة .
- متانة كبيرة للأبواب والشبابيك لانها يمكن تسليحها من الداخل بقطاعات مناسبة من الحديد المجلفن والمعزول نهائيًا عن المؤثرات الخارجية .
- جودة الخامات المستخدمة تزيد كفاءة تجميع الاركان بطريقة الصهر والاندماج الحراري لكامل القطاع مما يجعلة يعمل كوحدة واحدة لا تنفصل أبدًا .
- الحلوق المستخدمة للضلف الجرار يمكن أن يثبّت عليها تراك من الألومنيوم يعمل على تقليل الإحتكاك مع الضلف مما يسهل حركتها ويحافظ عليها لفترات كبيرة .
- امكانية الحصول على أشكال خشبية فخمة لا تحتاج الى اى دهانات بمزايا تفوق على الخشب .
- إمكانية تركيب الزجاج المفرد و المزدوج الذي يعطي فخامة و عزل أفضل للحرارة و الصوت .
- إمكانية تركيب ضلف سلك عادية أو بليسيه لمنع دخول الحشرات الطائرة و الزاحفة نهائيا .
- توافر شبكة كبيرة من الوكلاء والموزعين في معظم المحافظات على مستوى الجمهورية وأيضا بالمملكة العربية السعودية و جمهورية اليمن و قريبا في دولة تنزانيا .
- تعتمد الشركة على مجموعة منتقاه من أكفأ المّصنعين أصحاب الخبرة الطويلة في هذا المجال Authorized Fabricators يمكن أن نوصي للإستعانة بهم في تنفيذ المشروعات الكبرى بدقة و سرعة .

المواصفات الفنية

لقطاعات كرافت لاين (KRAFT LiNE)

تتكون من نظامين أساسين وهما :

1. نظام الضلف المفصلي أو القلاب KL61
2. نظام الضلف المنزلق أو الجرار KL-S73

مطابقة قطاعات كرافت لاين (KRAFT LINE) للمواصفات القياسية :

- تم تصميم قطاعات كرافت لاين KRAFT LINE وفقًا لنظام الجودة الألماني (RAL) .
- يتم تصنيع قطاعات كرافت لاين KRAFT LINE وفقًا للمواصفات القياسية المصرية ES – 5304 .
- القطاعات تم إختبارها وحاصلة على شهادات جودة من الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة و المركز القومي للبحوث و مركز تكنولوجيا البلاستيك .

الخصائص الفنية الرئيسية لقطاعات كرافت لاين (KRAFT LINE) :

- عرض الحلق للنظام المفصلي 61 مم وعرض الضلفة 61 مم
- عرض الحلق للنظام المنزلق 111 مم وعرض الضلفة 49 مم
- سمك الجدار للقطاع الرئيسي على الأسطح الخارجية 2.5 مم و سمك الجدار للقطاع الرئيسي على الأسطح الجانبية 2.0 مم و سمك الجدار للفواصل الداخلية 0.8 مم .
- تم تصميم قنوات تصريف المياه لمنع ملامسة الماء بقطاعات التسليح الداخلى المقوية للقطاع .
- تكون القطاعات فى النظام المفصلي والباكتات الملامسة للزجاج مزودة من الناحيتين بجوان مصنوع من مادة TPE المقاومة للعوامل الجوية مسحوب مع القطاعات مباشرة built in لعزل مزدوج حتى تكون محكمة الغلق تماما ولا يسمح بنفاذ المياه أو الهواء أو الأتربة من الخارج الى الداخل .
- القطاعات يمكن إعطاءها المظهر الخشبي بأضافة شرائح لاصقة مقاومة للحرارة والرطوبة .
- تقاوم تأثير المواد الكيميائية مثل الأحماض والقلويات و الأملاح .
- تقاوم تأثير و نمو الميكروبات على سطحها ويمكن إستخدامها بأمان في المستشفيات و المنشآت الطبية الأخرى .
- لا تحتوي على عناصر ضارة بالصحة .
- ذاتية الإطفاء ولا تساعد على الإشتعال .
- إجهاد الشد عند الخضوع عند 23 درجة مئوية لا يقل عن 38 ميجا بسكال .
- تتحمل اللحامات عند الأركان إجهاد لا يقل عن 20 ميجا بسكال .
- معامل المرونة بالانحناء لا يقل عن 2200 ميجا بسكال .
- مقاومة الصدم (شاربي) قبل التعمير الصناعي لا تقل عن 60 كيلوجول / م2 .
- مقاومة الصدم (شاربي) بعد التعمير الصناعي لا تقل عن 45 كيلوجول / م2 .
- درجة حرارة التلين (فيكات) لا تقل عن 75 درجة مئوية .

التوصيات الفنية

أولا : لتجميع قطاعات كرافت لاين (KRAFTLINE)

- يتم تخزين القطاعات بطريقة سليمة بحيث يكون القطاع مستقيما و بدون أحمال مركزة أو كبيرة فوقه طوال فترة التخزين
- يتم حساب تخصيمات أطوال التقطيع بدقة أو بالإستعانة بالجداول الخاصة بذلك التي تصدرها الشركة لكل نظام و يتم تقطيع القطاعات باستخدام مناشير و ديسكات جيدة علما بأن الطول المستهلك في عملية اللحام يكون حوالي 3 مم من كل طرف .
- يتم فتح قنوات تصريف المياه في السكة الخارجية والمشتركة للحلق لتصريف المياه في الحلق ، إبعاد قنوات تصريف المياه 5 × 25 مم و مائلة للخارج ويتم فتح قناتين لتصريف المياه حتى 1 متر ، ويتم فتح 3 قنوات لتصريف المياه في التطبيقات التي يزيد طولها عن 1 متر وتفتح هذه القنوات على بعد 15 سم من بداية الحلق و يتم تغطية الفتحات الخارجية بأغطية بلاستيك خاصة بذلك من الخارج .
- قطاعات التسليح الداخلى المقوية للقطاع المصممة للاستخدام الشائع تكون على شكل حرف (U) و يمكن أن تكون على شكل علب لبعض الحالات الخاصة و مصنوعة من الصاج المجلفن لمقاومة التآكل وسمك الصاج المستخدم لا يقل عن 1 مم.
- طول قطاعات التسليح الداخلى المقوية للقطاع يكون 1 سم أقصر من المسافة بين اللحامات الزاوية من كل ناحية .
- قطاعات التسليح الداخلى المقوية للقطاع تكون موجودة في جميع الأضلاع للضلفة و الحلق و تكون عبارة عن قطعة واحدة بكل ضلع ، حتى يتم ضمان أقصى قدر من تحمل الرياح بأمان و يتم تثبيت قطاعات التسليح الداخلى المقوية للقطاع بواسطة مسمار قلاووظ مطلي كل 40 سم.
- اللحامات للأركان تكون بإستخدام ماكينات حديثة جيدة و مضبوطة طبقا لتعليمات الشركة المصنعة و تكون قيمها التقريبية في حدود (درجة الحرارة 245 درجة و الزمن 30 ثانية و الضغط 6 بار) .
- يراعي الدقة في تنظيف و معالجة و تسوية أماكن اللحامات عند الأركان بإستخدام المعدات المعتمدة الخاصة بذلك .
- يراعي فتح نهاية قطاع طبة الضلفة الجرار بإستخدام الماكينة الخاصة بذلك (مكبس طبة و سكينة) لضمان الإحكام وتجنب حدوث إهتزازات للضلفة من أعلى أثناء الحركة أو بسبب العواصف الهوائية .
- تركيب الأكسسوارات و التجميع يجب أن يتم بواسطة فنيين على درجة عالية من الخبرة لضمان دقة التجميع .
- يستخدم عدد 2 مفصلات حتى إرتفاع 1000 مم ، وعدد 3 مفصلات بين 1000-1600 مم 4 مفصلات بين 1600 – 2200 مم ، ومفصلة واحدة لكل 600 مم في القوائم التي يزيد ارتفاعها عن 2200 مم. يتم توصيل مسمار قلاووظ للمفصلات غير قابل للصدأ مباشرة بألواح الدعم.
- الإسبانيوليت و العجلات و المقصات وغيرها من الأكسسوارات تكون من نوع جيد معتمد و مجلفنة أو مطلية بطلاء سمك 8 ميكرون كحد أدنى لمقاومة التآكل و المفصلات تكون مطلية كهربائيا بلون مناسب للون القطاعات المستخدمة
- الجوانات تكون مصنوعة من مادة EPDM أوTPE ويتم سحب الجوانات لتكون كقطعة واحدة ، و يتم قطع النتوءات في الزوايا بشكل صحيح
- يتم إستخدام مانع الأتربة (الفورش) مقاس 5 * 7 مم في الأماكن الخاصة بذلك للضلف الجرار من نوع جيد معتمد المصنوع من خيوط البولي بروبلين النقي المعالج لمقاومة الشمس و الماء و يفضل النوع المسلح لضمان الإحكام و العزل .
- يتم تشكيل نهايات الرؤوس الوسطى (السؤاسات) بإستخدام الماكينات و شفرات القطع الخاصة بذلك ، كذلك باكتات الزجاج تقطع بزوايا مزدوجة ويتم تشكيلها بقطع مزدوج بزاوية 45 درجة . حتى تلتقي باكتات الركن مع بعضها البعض تمامًا ولا توجد اى فجوة في الركن .
- توضع قضبان من الألومنيوم سبيكة 6063 (تراكات) في المسارات الخاصة بذلك في الضلع السفلي لقطاع الحلق الجرار لتنزلق عليها عجلات الضلف بسهولة مع مراعاة إستخدام العجلات المناسبة لتحمل وزن الضلفة .

ثانيا : لتثبيت زجاج الأبواب و النوافذ لقطاعات كرافت لاين (KRAFTLINE)

- سمك الزجاج المفرد لا يقل عن 5 مم و سمك الزجاج المزدوج 20 مم (5 + 9 + 6) .
- يتم وضع قطع خاصة حول الزجاج (لينات) عند التركيب في الأركان و الأضلاع الطويلة لحمايته من الكسر .
- عند عمل الزجاج المزدوج يجب إستخدام مادة ماصة للرطوبة مثل السيليكاجيل لتجنب حدوث الضباب داخل الزجاج و تكون موضوعة داخل الفاصل المعدن (SPACER) و يتم إستعمال السليكون الإيبوكسي للربط و العزل الخارجي
- يمكن إستخدام خيارات متعددة من الألوان والنماذج للزجاج العادي أو المصنفر أو الملون أو العاكس .
- يمكن إنشاء نماذج جمالية مختلفة داخل الزجاج المزدوج باستخدام شرائح الألومنيوم أو البلاستيك المزخرفة (الجورجيان بار) .

ثالثا : لتركيب الأبواب و النوافذ لقطاعات كرافت لاين (KRAFTLINE)

- قبل التركيب يجب مراجعة مقاسات الفتحة المعمارية و كذلك التأكد من أفقية الجلسة و العتب و رأسية الأجناب .
- يفضل ان يتم التركيب عى البياض مباشرة أو يمكن على حلق خشبي سمكه 2.5 سم .
- يترك مسافة فراغ لا تقل عن 5 مم و لا تزيد عن 15 مم بين تشطيب الفتحة المعمارية و الحد الخارجي للحلق ليتم ملأها بمادة عازلة مناسبة مثل السيليكون أو الفوم .
- اعتمادًا على نوع تشطيب الفتحة المعمارية يتم استخدام مشابك التثبيت أو المسامير الفولاذية أو براغي التثبيت المناسبة مع تغطية فتحات تركيب هذه المساميرفي الحلق بالأغطية الخاصة بذلك (البصمة) .
- يتم عمل التثبيت على مسافة 150 مم من الرؤوس والسؤاس الأوسط ، مع مسافة أقصاها 60 سم فيما بينها .
- يتم استخدام مواد مثل شريط الانتفاخ مع رغوة البولي يوريثان (الفوم) أو السيليكون وما إلى ذلك في عملية العزل
- يتم تنظيف السطح الفتحة المعمارية عن طريق تجريدها من الأتربة و الأوساخ قبل إستعمال السيليكون.
- عمق السيليكون يكون 7 مم على الأقل .
- بعدعملية العزل بين الإطار والجدار و نهو التركيب و نهو التشطيبات المعمارية الداخلية و الخارجية ، يتم إزالة أشرطة الحماية (الإستيكر) الملصوقة على الأسطح الداخلية والخارجية للحلق و الضلف و عدم تركها .

KRAFTLINE DATA SHEET

مكونـــات كـــرافت لاين

تتكون قطاعات اليو بي في سي من خليط متجانس بنسب معينة من عدة مواد و يراعي في إختيار مصادر توريد هذه الخامات أن تكون بنسب محسوبة، ومن مصادر عالمية و أهمها مايلي .

The uPVC Profiles consist of a homogeneous mixture in certain proportions of several materials, and it is taken into account in choosing the sources of supply of these raw materials to be in calculated proportions, and from international sources.

1. **PVC POWDER :**

   (The main resin of PVC composed of petroleum side products and natural salt).

2. **HEAT STABILIZER :**

   Stabilize the heat performance of PVC in the processing machines.

3. **CPE (CHLORINATED POLYETHYLENE) IMPACT MODİFİER:**

   It gives good ımpact resistance to PVC profiles at very low temperatures

4. **CaCO3 FILLER :**

   It enhance the mechanical and optical properties of the profiles.

5. **TiO2 WHITENING PIGMENT AND UV RESISTANT:**

   It gives the white color to profiles so it reflects the sun light much better and increases opacity .

6. **MASTER PATCH :**

   For getting the required homogenous and stable color

7. **LUBRICANTS AND PROCESSING AIDS:**

   Depending on the used material requirements and processing machines

aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

KRAFT LINE
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

شهادات إختبارات الجودة
لقطاعات كرافت لاين

KRAFT LINE
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

الهيئة المصرية العامة
للمواصفات والجودة

Egyptian Organization for
Standardization & Quality (EOS)

EOS

مركز ضبط جودة الإنتاج الصناعي
الإدارة العامة لاختبارات المنتجات الكيماوية و مواد التشييد

تقرير نتائج إختبار "عينة قطاعات U.P.V.C غير الفلّنر المستخدمة فى الشبابيك و الأبواب"

EOS C2/3-1

الجهة الوارد منها العينة :-	شركة أكسا ايجيبت للإستيراد و التصدير.	تاريخ دخول العينة :-	٢٠٢٣/٦/١٨
العينة المقدمة :-	عينة قطاع UPVC ضلفة شباك مفصلى KRAFT LINE كود KL-613 لون أبيض.	المعمل المختص :-	البلاستيك و المطاط.
الرقم الكودى / السرى :-	ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٥	عدد صفحات التقرير :-	١
متطلبات العمل :-	إجراء جميع الإختبارات طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤ فيما عدا إختبار القابلية للحام.	تاريخ إصدار التقرير :-	٢٠٢٣/٨/٣

تم إجراء الفحوص و الإختبارات على العينة المُقدّمة بمعرفتكم طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤

(قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدّن المُستخدمة فى الشبابيك و الأبواب – التصنيف و الإشتراطات و طرق الإختبار - قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدّن غير المغطاه ذات الأسطح فاتحة اللون) "فيما عدا إختبار القابلية للحام" و كانت نتائج الإختبارات كالتالى :-

الإختبار	النتيجة
١- المظهر و التشطيب النهائى.	لون القطاع منتظم ، و السطح المرئى للقطاع خال من الأجسام الغريبة و الشروخ و العلامات الغائرة و خطوط القالب.
٢ - تجاوزات الصنع :-	
١- الأبعاد الكلية للسطح المرئى و الموازى .	٠,٨ مم.
٢- الأبعاد العامة الكلية (جميع الابعاد الكلية الأخرى).	٠,٩ مم.
٣- سمك الجدار.	
* سمك الجدار المحيطى.	٢,٥ مم.
* السمك فى جميع الأماكن الأخرى.	٠,٩٥ مم.
٤ - إستواء السطح الظاهر.	أقل من ٠,٣ مم.
٣ - نقطة التليين.	٧٧,٥ °س
٤ - معامل المرونه بالإنحناء.	٢٢٩١ ميجا باسكال.
٥ - اجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣ °س.	٤٢,٨ ميجا باسكال/دقيقة.
٦ - مقاومة الصدم بطريقة شاربى قبل التعمير الصناعى سمك الجدار ≥ ٢,٦ مم.	٨٩ كيلو جول / م
٧ - مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.	٨٣ كيلو جول / م
٨ - التأثير الحرارى (الإرتداد الطولى).	١,٥ %
٩ - تأثير التعمير الحرارى .	إنتظام بالسطح
١٠ - مقاومة الصدم عند درجات حرارة منخفضة.	لم يظهر شروخ خلال سمك الجدار الداخلى للقطاع.
١١ - ثبات اللون.	لم يحدث اى تغير فى اللون.
١٢ - بيانات القطاع :-	
* يجب أن تدون البيانات التالية على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة بصعب محوها.	البيانات التالية مدونة على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة بصعب محوها.
١ - إسم المُنتج و علامته التجارية.	مدون (Aksa Egypt).
٢ - رقم و تاريخ المواصفة القياسية.	
٣ - التصنيف طبقاً للمنطقة المناخية .	
٤ - تصنيف المقاومة للصدم بواسطة ثقل ساقط.	
٥ - التصنيف طبقاً لسمك الجدار.	
٦ - حرف (R) "رمز احتواء القطاع على مواد قابلة لإعادة التشغيل".	مدون (KL-) 10:14 - 15/6/2023 – L5 – Shift 1 - KRAFT LINE - (S745 – Made in Egypt
٧ – معلومات تصنيع القطاع.	

ملحوظة :-

تم اجراء الاختبارات الآتية بمركز تكنولوجيا البلاستيك :-

* نقطة التليين.
* إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣ °س.
* معامل المرونه.
* مقاومة الصدم بطريقة شاربى سمك الجدار ≥ ٢,٦ مم.
* مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.

هذا و تجدر الإشارة إلى أن نتائج هذه الإختبارات التى أجريت تخص العينة المقدمة بمعرفة العميل و أن نتائج إختبار هذه العينه لاتمثل الانتاج و لا يعتد بها لاعتماد إنتاج كمى أو فى الممارسات أو التوريدات أو التصدير و أن تمثيل هذه العينة للإنتاج أو لأى كميات محددة مسئولية جهة تقديم العينة و لا يعتد بها كشهادة مطابقة.

المدير العام
(ك/ هشام مصطفى محمد)

حريدة لعرب
٨١٢ / ٢٠٢٣

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
صفحة ١ من ١
التاريخ: ٢٠٢٣/٨/٣
رقم الصادر: ٢٦٠٩

16 ,Tadreeb El- Modarrebeen St., Ameriya , Cairo – Egypt
Departments Service : 22845522 / 22845524
Fax : 22845501/22845504
E-mail : moi@idsc.net.eg

١٦ شارع تدريب المدربين – الأميرية – القاهرة
خدمة الإدارات : ٢٢٨٤٥٥٢٢ / ٢٢٨٤٥٥٢٤
الفاكس : ٢٢٨٤٥٥٠١ / ٢٢٨٤٥٥٠٤

الهيئة المصرية العامة
للمواصفات والجودة

EOS

Egyptian Organization for
Standardization & Quality (EOS)

مركز ضبط جودة الإنتاج الصناعي
الإدارة العامة لاختبارات المنتجات الكيماوية و مواد التشييد

تقرير نتائج اختبار "عينة قطاعات U.P.V.C غير المُلدّن المستخدمة فى الشبابيك و الأبواب"

EOS C2/3-1

الجهة الوارد منها العينة :-	شركة أكما إيجيبت للإستيراد و التصدير.	تاريخ دخول العينة :-	٢٠٢٣/٦/١٨
العينة المقدمة :-	عينة قطاع UPVC ضلفة جرار KRAFT LINE كود KL-S735 لون أبيض.	المعمل المختص :-	البلاستيك و المطاط.
الرقم الكودى / السرى :-	ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٤	عدد صفحات التقرير :-	١
متطلبات العمل :-	إجراء جميع الإختبارات طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤ فيما عدا اختبار القابلية للحام.	تاريخ إصدار التقرير :-	٢٠٢٣/٨/٣

تم إجراء الفحوص و الإختبارات على العينة المُقدّمة بمعرفتكم طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤

(قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدّن المُستخدمة فى الشبابيك و الأبواب – التصنيف و الإشتراطات و طرق الإختبار - قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدّن غير المغطاه ذات الأسطح فاتحة اللون) "فيما عدا إختبار القابلية للحام" و كانت نتائج الإختبارات كالتالى :-

الاختبار	النتيجة
١- المظهر و التشطيب النهائى.	لون القطاع منتظم ، و السطح المرئى للقطاع خال من الأجسام الغريبة و الشروخ و العلامات الغائرة و خطوط القالب.
٢ - تجاوزات الصنع :-	
١- الأبعاد الكلية للسطح المرئى و الموازى .	٠,٢ مم.
٢- الأبعاد العامة الكلية (جميع الابعاد الكلية الأخرى).	٠,٧ مم.
٣ - سمك الجدار.	
* سمك الجدار المحيطى.	٢,٥ مم.
* السمك فى جميع الأماكن الأخرى.	٠,٩ مم.
٤ - إستواء السطح الظاهر.	أقل من ٠,٣ مم.
٣ - نقطة التليين.	٧٨° س.
٤ - معامل المرونه بالانحناء.	٢٢٨٢ ميجا باسكال.
٥ - إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣° س.	٤٢,٣ ميجا باسكال/دقيقة.
٦ - مقاومة الصدم بطريقة شاربى قبل التعمير الصناعى سمك الجدار ≥ ٢,٦ مم.	٩٢ كيلو جول / م
٧ - مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.	٨٦ كيلو جول / م
٨ - التأثير الحرارى (الإرتداد الطولى).	١,٣٥ %
٩ - تأثير التعمير الحرارى .	انتظام بالسطح
١٠ - مقاومة الصدم عند درجات حرارة منخفضة.	لم يظهر شروخ خلال سمك الجدار الداخلى للقطاع.
١١ - ثبات اللون.	لم يحدث أى تغير فى اللون.
١٢ - بيانات القطاع :-	
* يجب أن تدون البيانات التالية على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة بصعب محوها.	
١ - إسم المنتج و علامته التجارية.	البيانات التالية مدونة على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة بصعب محوها.
٢ - رقم و تاريخ المواصفة القياسية.	
٣ - التصنيف طبقا للمنطقة المناخية .	مدون (Aksa Egypt).
٤ - تصنيف المقاومة للصدم بواسطة ثقل ساقط.	
٥ - التصنيف طبقا لسمك الجدار .	
٦ - حرف (R) "رمز احتواء القطاع على مواد قابلة لاعادة التشغيل".	مدون (KL-) 10:17 - 15/6/2023 – L5 – Shift 1 - KRAFT LINE (S745 – Made in Egypt
٧ – معلومات تصنيع القطاع.	

ملحوظة :-

تم إجراء الاختبارات الآتية بمركز تكنولوجيا البلاستيك :-

- نقطة التليين.
- إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣° س.
- معامل المرونه.
- مقاومة الصدم بطريقة شاربى سمك الجدار ≥ ٢,٦ مم.
- مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.

هذا و تجدر الإشارة إلى أن نتائج هذه الإختبارات التى أجريت تخص العينة المقدمة بمعرفة العميل و أن نتائج إختبار هذه العينه لا تمثل إلا نفسها و لا يعتد بها لاعتماد إنتاج كمى أو فى الممارسات أو التوريدات أو التصدير و أن تمثيل هذه العينة للانتاج أو لأى كميات محددة مسئولية جهة تقديم العينة و لا يعتد بها كشهادة مطابقه.

المدير العام

(ك/ هشام مصطفى محمد)

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
التاريخ: ٢٠٢٣/٨/٣
رقم الصادر/ ك/ ٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٤
صفحة ١ من ١
إمضاء

حرر بتاريخ ٢٠٢٣/٨/٣

16 ,Tadreeb El- Modarrebeen St., Ameriya , Cairo – Egypt
Departments Service : 22845522 / 22845524
Fax : 22845501/22845504
E-mail : moi@idsc.net.eg

١٦ شارع تدريب المدربين – الأميرية – القاهرة
خدمة الإدارات : ٢٢٨٤٥٥٢٢ /٢٢٨٤٥٥٢٤
الفاكس : ٢٢٨٤٥٥٠١/ ٢٢٨٤٥٥٠٤

الهيئة المصرية العامة
للمواصفات والجودة

Egyptian Organization for
Standardization & Quality (EOS)

مرفق خطوط جودة الإنتاج الجنائي
الإدارة العامة لإتحادات المنتجات الصيدلية و مواد التشويد
تقرير نتائج إختبار "عينة قطاعات U.P.V.C غير المثلثن المستخدمة في الشبابيك و الأبواب"
EOS C2/3-1

الجهة الوارد منها العينة :-	شركة أكسا إيجيبت للإستيراد و التصدير .	تاريخ دخول العينة :-	٢٠٢٣/٦/١٨
العينة المقدمة :-	عينة قطاع UPVC حلق مفصلى بيار 5 سم KRAFT LINE كود KL-611 لون بيج	المعمل المختص :-	البلاستيك و المطاط.
الرقم الكودى / المرى :-	ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٣	عدد صفحات التقرير :-	١
متطلبات العمل :-	إجراء جميع الإختبارات طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤ فيما عدا إختبار القابلية للحام.	تاريخ إصدار التقرير :-	٢٠٢٣/٨/٣

تم إجراء الفحوص و الإختبارات على العينة المُقدّمة بمعرفتكم طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤
(قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدّن المُستخدَمة في الشبابيك و الأبواب – التصنيف و الإشتراطات و طرق الإختبار - قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدّن غير المغطاه ذات الأسطح فاتحة اللون) "فيما عدا إختبار القابلية للحام" و كانت نتائج الإختبارات كالتالى :-

الإختبار	النتيجة
١ - المظهر و التشطيب النهائى.	لون القطاع منتظم ، و السطح المرئى للقطاع خال من الأجسام الغريبة و الشروخ و العلامات الغائرة و خطوط القالب.
٢ - تجاوزات الصنع :-	
١ - الأبعاد الكلية للسطح المرئى و الموازى .	١ مم.
٢ - الأبعاد العامة الكلية (جميع الابعاد الكلية الأخرى).	٠,٣ مم.
٣ - سمك الجدار.	
* سمك الجدار المحيطى.	٢,٥ مم.
* السمك فى جميع الأماكن الأخرى.	١ مم.
٤ - إستواء السطح الظاهر.	أقل من ٠,٣ مم.
٣ - نقطة التليين.	٧٧,٩ °س.
٤ - معامل المرونه بالإنحناء.	٢٢٧٦ ميجا باسكال.
٥ - إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣ °س.	٤٢,١ ميجا باسكال/دقيقة.
٦ - مقاومة الصدم بطريقة شاربى قبل التعمير الصناعي سمك الجدار ≥ ٢,٦ مم.	٩٥ كيلو جول / م
٧ - مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.	٨٥ كيلو جول / م
٨ - التأثير الحرارى (الإرتداد الطولى).	١,٧ %
٩ – تأثير التعمير الحرارى .	لم يظهر شرخ و عدم إنتظام بالسطح
١٠ - مقاومة الصدم عند درجات حرارة منخفضة.	ظهر شرخ و كسر خلال سمك الجدار الداخلى للقطاع.
١١ - ثبات اللون.	لم يحدث أى تغير فى اللون.
١٢ - بيانات القطاع :-	
* يجب أن تدون البيانات التالية على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة يصعب محوها.	البيانات التالية مدونة على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة يصعب محوها.
١ - إسم المنتج و علامته التجارية.	مدون (Aksa Egypt).
٢ - رقم و تاريخ المواصفة القياسية.	
٣ - التصنيف طبقا للمنطقة المناخية .	
٤ - تصنيف المقاومة للصدم بواسطة ثقل ساقط.	
٥ - التصنيف طبقاً لسمك الجدار .	
٦ - حرف (R) "رمز إحتواء القطاع على مواد قابلة لإعادة التشغيل".	مدون 10:21 - 15/6/2023 – L5 – Shift 1 - KRAFT LINE - KL-(S745 – Made in Egypt
٧ – معلومات تصنيع القطاع.	

ملحوظة :-
تم إجراء الإختبارات الآتية بمركز تكنولوجيا البلاستيك :-
* نقطة التليين.
* إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣ °س.
* معامل المرونه.
* مقاومة الصدم بطريقة شاربى سمك الجدار ≥ ٢,٦ مم.
* مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.

هذا و تجدر الإشارة إلى أن نتائج هذه الاختبارات التي أجريت تخص العينة المقدمة بمعرفة العميل و أن نتائج إختبار هذه العينة لا تمثل إلا إياها و لا يعتد بها لإعتماد إنتاج كمى أو فى الممارسات أو التوريدات أو التصدير و أن تمثيل هذه العينة للإنتاج أو لأى كميات محددة مسئولية جهة تقديم العينة و لا يعتد بها كشهادة مطابقة.

المدير العام
(ك/ هشام مصطفى محمد)

رئيس قسم
شريفة إسماعيل

صفحة ١ من ١

16 ,Tadreeb El- Modarrebeen St., Ameriya , Cairo – Egypt
Departments Service : 22845522 / 22845524
Fax : 22845501/22845504
E-mail : moi@idsc.net.eg

١٦ شارع تدريب المدربين – الأميرية – القاهرة
خدمة الإدارات : ٢٢٨٤٥٥٢٢ / ٢٢٨٤٥٥٢٤
الفاكس : ٢٢٨٤٥٥٠١ / ٢٢٨٤٥٥٠٤

الهيئة المصرية العامة
للمواصفات والجودة

Egyptian Organization for
Standardization & Quality (EOS)

EOS

مـــرجـــع خـــدمـــة جـــودة الابـــتـــاج الـــصـــنـــاعـــي
الإدارة العامة لاختبارات المنتجات الصيدلية و مواد التشييد

تقرير نتائج إختبار "عينة قطاعات U.P.V.C غير المُلدَّن المُستخدمة فى الشبابيك و الأبواب"

EOS C2/3-1

الجهة الوارد منها العينة :-	شركة أكسا ايجيبت للاستيراد و التصدير .	تاريخ دخول العينة :-	٢٠٢٣/٦/١٨
العينة المقدمة :-	عينة قطاع UPVC حلق 3 مجرى ببار 5 سم KRAFT LINE كود KL-S733 لون بيج .	المعمل المختص :-	البلاستيك و المطاط.
الرقم الكودى / السرى :-	ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٦	عدد صفحات التقرير :-	١
متطلبات العميل :-	إجراء جميع الاختبارات طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤ فيما عدا إختبار القابلية للحام.	تاريخ إصدار التقرير :-	٢٠٢٣/٨/٣

تم إجراء الفحوص و الإختبارات على العينة المُقدَّمة بمعرفتكم طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠١٩/٥٣٠٤
(قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدَّن المُستخدمة فى الشبابيك و الأبواب – التصنيف و الإشتراطات و طرق الإختبار - قطاعات بولى "كلوريد الفينيل" غير المُلدَّن غير المغطاه ذات الأسطح فاتحة اللون) "فيما عدا إختبار القابلية للحام" و كانت نتائج الإختبارات كالتالى :-

الإختبار	النتيجة
١- المظهر و التنسيب النهائى.	لون القطاع منتظم ، و السطح المرئى للقطاع خال من الأجسام الغريبة و الشروخ و العلامات الغائرة و خطوط الفالب.
٢ - تجاوزات الصنع :-	
١- الأبعاد الكلية للسطح المرئى و الموازى .	٠,١٥ مم.
٢- الأبعاد العامة الكلية (جميع الابعاد الكلية الأخرى).	٠,٣٤ مم.
٣- سمك الجدار .	
* سمك الجدار المحيطى.	٣ مم
* السمك فى جميع الأماكن الأخرى .	١ مم.
٤ - استواء السطح الظاهر .	أقل من ٠,٣ مم.
٣ - نقطة التليين.	٧٨,١ °س.
٤ - معامل المرونه بالإنحناء .	٢٢٥٣ ميجا باسكال.
٥ - إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣ °س .	٤٣,١ ميجا باسكال/دقيقة.
٦ - مقاومة الصدم بطريقة شاربى قبل التعمير الصناعى سمك الجدار < ٢,٦ مم.	٩٠ كيلو جول / م
٧ - مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.	٨٦ كيلو جول / م
٨ - التأثير الحرارى (الارتداد الطولى).	١,٧ %
٩ - تأثير التعمير الحرارى .	انتظام بالسطح
١٠ - مقاومة الصدم عند درجات حرارة منخفضة.	لم يظهر شروخ خلال سمك الجدار الداخلى للقطاع.
١١ - ثبات اللون.	لم يحدث أى تغير فى اللون.
١٢ - بيانات القطاع :-	
* يجب أن تدون البيانات التالية على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة يصعب محوها.	البيانات التالية مدونة على مسافة كل ١ متر من طول القطاع بطريقة واضحة يصعب محوها.
١ - إسم المُنتج و علامته التجارية.	مدون (Aksa Egypt).
٢ - رقم و تاريخ المواصفة القياسية.	
٣ - التصنيف طبقا للمنطقة المناخية .	
٤ - تصنيف المقاومة للصدم بواسطة ثقل ساقط.	
٥ - التصنيف طبقا لسمك الجدار .	
٦ - حرف (R) "رمز إحتواء القطاع على مواد قابلة لإعادة التشغيل".	مدون (02:45 - 14/6/2023 – L5 – Shift 1 - KRAFT LINE - KL-S745 – Made In Egypt)
٧ - معلومات تصنيع القطاع.	

ملحوظة :-
تم إجراء الاختبارات الآتية بمركز تكنولوجيا البلاستيك :-
* نقطة التليين.
* إجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣ °س.
* معامل المرونه.
* مقاومة الصدم بطريقة شاربى سمك الجدار < ٢,٦ مم.
* مقاومة الصدم المتبقية بطريقة شاربى بعد التعمير الصناعى.

هذا و تجدر الإشارة إلى أن نتائج هذه الإختبارات التى أجريت تخص العينة المقدمة بمعرفة العميل و أن نتائج إختبار هذه العينة لا تمثل إنتاجها و لا يعتد بها لاعتماد إنتاج كمى أو فى الممارسات أو التوريدات أو التصدير و أن تمثيل هذه العينة للإنتاج أو لأى كميات محددة مسئولية جهة تقديم العينة و لا يعتد بها كشهادة مطابقة.

المدير العام
(ك/ هشام مصطفى محمد)

رئيس قسم
م. ايمان

إصلحة ١ من ١

16 ,Tadreeb El- Modarrebeen St., Ameriya , Cairo – Egypt
Departments Service : 22845522 / 22845524
Fax : 22845501/22845504
E-mail : moi@idsc.net.eg

١٦ شارع تدريب المدربين – الأميرية – القاهرة
خدمة الإدارات : ٢٢٨٤٥٥٢٢ / ٢٢٨٤٥٥٢٤
الفاكس : ٢٢٨٤٥٥٠١ / ٢٢٨٤٥٥٠٤

وزارة التجارة والصناعة
مراكز التكنولوجيا والإبتكار الصناعي

مركز تكنولوجيا البلاستيك

شهادة تحـــــــــاليل

رقم التقرير :(١٤٤٥-١)

اسم العميل : الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة – مركز ضبط جودة الإنتاج الصناعى
الإدارة العامة لأختبار المنتجات الكيميائية والتشييد- قسم البلاستيك والمطاط .

تاريخ الإصدار : ٢٠٢٣/٧/٣٠ .

العينة* : عينة قطاع حلق مفصلي u PVC - بيار- ٥سم - KL611 برقم كودى
ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٣

لون العينة : ابيض .

المواصفة : المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤.

* العينة وبياناتها وردت إلى المركز بمعرفة العميل

الإختبارات	الوحدة	المواصفات	النتائج	القياسات المرجعية
١- اجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣°م	ميجا بسكال	BS 2782-3 method 320	٤٢,١	٣٨ حد ادنى
٢- معامل المرونه بالانحناء	ميجا بسكال	BS EN ISO178	٢٢٧٦	٢٢٠٠ حد ادنى
٣- مقاومة الصدم (شاربى) قبل التعمير الصناعى سمك الجدار ≥٢,٦مم	كيلو جول/ م٢	BS EN ISO179	٩٥	٦٠ حد ادنى
٤- مقاومة الصدم (شاربى) بعد التعميرالصناعى	كيلو جول/ م٢	BS EN ISO179	٨٥	٨٩% حد ادنى من القيمة الأصلية قبل التعمير الصناعى
٥- درجة حرارة التلين (فيكات) ٥٠ نيوتن - ٥٠°م/ساعة	°م		٧٧,٩	٧٥ حد ادني

الخلاصة

إجتازت العينة (عينة قطاع حلق مفصلي u PVC) الإختبارات والنتائج فى حدود المسموح به طبقاً للمواصفة المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤ .

ملحوظة :
١. هذا التقرير يشير الى العينة محل الاختبار فقط.
٢. هذا التقرير لا يتم نسخه مرة أخرى إلا كاملا وبموافقة كتابية من مديرالمركز.
٣. تم وضع العينات فى جهاز التعمير .

أخصائى معمل
(كيميائى / معتز أحمد)

مدير المعمل الميكانيكى
(مهندس / السيد محمد)

الإدارة الفنية

المقر الرئيسي: ٢٥ زكي عطاالله – ميدان الساعة – فيكتوريا – الإسكندرية
ص.ب : ١١ الإسكان الصناعي – الإسكندرية ٠٣٥٠١٤١٩١ – ٠٣٥٠١٥٣٥٦ ٠١٠٢٧٢٩٧٠٦٠
مكتب القاهرة : ١٩ ش معهد ناصر – كورنيش النيل – مبنى وزارة التجارة والصناعة
ptc_ei@hotmail.com facebook.com/PTC.gov

وزارة التجارة والصناعة
مراكز التكنولوجيا والإبتكار الصناعي

مركز تكنولوجيا البلاستيك

شهادة تحـــــــاليل

رقم التقرير :(١٤٤٥-٤)

اسم العميل : الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة – مركز ضبط جودة الإنتاج الصناعى
الإدارة العامة لأختبار المنتجات الكيميائية والتشييد- قسم البلاستيك والمطاط .

تاريخ الإصدار : ٢٠٢٣/٧/٣٠ .

العينة* : عينة قطاع حلق ٣ مجري u PVC - ببار ٥سم KL-S733 برقم كودى ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٦

لون العينة : ابيض .

المواصفة : المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤.

* العينة وبياناتها وردت إلى المركز بمعرفة العميل

الإختبارات	الوحدة	المواصفات	النتائج	القياسات المرجعية
١- اجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣°م	ميجا بسكال	BS 2782-3 method 320	٤٣,١	٣٨ حد ادنى
٢- معامل المرونه بالانحناء	ميجا بسكال	BS EN ISO178	٢٢٥٣	٢٢٠٠ حد ادنى
٣- مقاومة الصدم (شاربى) قبل التعمير الصناعى سمك الجدار ≥٢,٦مم	كيلو جول/ م٢	BS EN ISO179	٩٠	٦٠ حد ادنى
٤- مقاومة الصدم (شاربى) بعد التعمير الصناعى	كيلو جول/ م٢	BS EN ISO179	٨٦	٨٩% حد ادنى من القيمة الأصلية قبل التعمير الصناعى
٥- درجة حرارة التلين (فيكات) ٥٠ نيوتن - ٥٠°م/ساعة	°م		٧٨,١	٧٥ حد ادني

الخلاصة

إجتازت العينة (قطاع حلق ٣ مجري u PVC) الإختبارات والنتائج فى حدود المسموح به طبقاً للمواصفة المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤ .

ملحوظة :
١. هذا التقرير يشير الى العينة محل الاختبار فقط.
٢. هذا التقرير لا يتم نسخه مرة أخرى إلا كاملا وبموافقة كتابية من مديرالمركز.
٣. تم وضع العينات فى جهاز التعمير .

أخصائى معمل (كيميائى / معتز أحمد)

مدير المعمل الميكانيكى (مهندس / السيد محمد)

المقـر الرئيسـى: ٢٥ زكـي عطاالله – ميـدان الساعـة – فيكتوريـا – الإسكندريـة
ص.ب : ١١ الإسكان الصناعي – الإسكندرية ٠٣٥٠١٤١٩١ – ٠٣٥٠١٥٣٥٦ ٠١٠٢٧٢٩٧٠٦٠
مكتب القاهـرة : ١٩ ش معهـد ناصـر – كورنيش النيل – مبنى وزارة التجارة والصناعة
ptc_ei@hotmail.com facebook.com/PTC.gov

وزارة التجارة والصناعة
مراكز التكنولوجيا والإبتكار الصناعي

مركز تكنولوجيا البلاستيك

شهادة تحـــــــــاليل

رقم التقرير :(١٤٤٥-٣)

اسم العميل : الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة – مركز ضبط جودة الإنتاج الصناعى
الإدارة العامة لأختبار المنتجات الكيميائية والتشييد- قسم البلاستيك والمطاط .

تاريخ الإصدار : ٢٠٢٣/٧/٣٠ .

العينة* : عينة قطاع ضلفة شباك مفصلي KL613-u PVC برقم كودى ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٥

لون العينة : أبيض .

المواصفة : المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤.

* العينة وبياناتها وردت إلى المركز بمعرفة العميل

الإختبارات	الوحدة	المواصفات	النتائج	القياسات المرجعية
١- اجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣°م	ميجا بسكال	BS 2782-3 method 320	٤٢,٨	٣٨ حد ادنى
٢- معامل المرونه بالانحناء	ميجا بسكال	BS EN ISO178	٢٢٩١	٢٢٠٠ حد ادنى
٣- مقاومة الصدم (شاربى) قبل التعمير الصناعى سمك الجدار ≥٢,٦مم	كيلو جول/ م٢	BS EN ISO179	٨٩	٦٠ حد ادنى
٤- مقاومة الصدم (شاربى) بعد التعميرالصناعى	كيلو جول/ م٢	BS EN ISO179	٨٣	٨٩% حد ادنى من القيمة الأصلية قبل التعمير الصناعى
٥- درجة حرارة التلين (فيكات) ٥٠ نيوتن - ٥٥٠م/ساعة	°م		٧٧,٥	٧٥ حد ادني

الخلاصة

إجتازت العينة (ضلفة شباك مفصلي (ع) u PVC) الإختبارات والنتائج فى حدود المسموح به طبقاً للمواصفة المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤ .

ملحوظة :
١. هذا التقرير يشير الى العينة محل الاختبار فقط.
٢. هذا التقرير لا يتم نسخه مرة أخرى إلا كاملا وبموافقة كتابية من مديرالمركز.
٣. تم وضع العينات فى جهاز التعمير .

أخصائى معمل (كيميائى / معتز أحمد)

مدير المعمل الميكانيكى (مهندس / آلسيد محمد)

المقر الرئيسي: ٢٥ زكي عطاالله - ميدان الساعة - فيكتوريا - الإسكندرية
ص.ب : ١١ الإسكان الصناعي - الإسكندرية ٠٣٥٠١٤١٩١ - ٠٣٥٠١٥٣٥٦ ٠١٠٢٧٢٩٧٠٦٠
مكتب القاهرة : ١٩ ش معهد ناصر - كورنيش النيل - مبنى وزارة التجارة والصناعة
ptc_ei@hotmail.com facebook.com/PTC.gov

وزارة التجارة والصناعة
مراكز التكنولوجيا والإبتكار الصناعي

مركز تكنولوجيا البلاستيك

شهادة تحـــــــاليل

رقم التقرير :(١٤٤٥-٢)

اسم العميل : الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة – مركز ضبط جودة الإنتاج الصناعى
الإدارة العامة لأختبار المنتجات الكيميائية والتشييد- قسم البلاستيك والمطاط.

تاريخ الإصدار : ٢٠٢٣/٧/٣٠ .

العينة* : عينة قطاع ضلفة جرار kL-S735-u PVC برقم كودى ك/ك/٢٠٢٣/٦/١٣٧٥٤

لون العينة : ابيض .

المواصفة : المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤.

* العينة وبياناتها وردت إلى المركز بمعرفة العميل

الإختبارات	الوحدة	المواصفات	النتائج	القياسات المرجعية
١- اجهاد الشد عند الخضوع عند ٢٣°م	ميجا بسكال	BS 2782-3 method 320	٤٢,٣	٣٨ حد ادنى
٢- معامل المرونه بالانحناء	ميجا بسكال	BS EN ISO178	٢٢٨٢	٢٢٠٠ حد ادنى
٣- مقاومة الصدم (شاربى) قبل التعمير الصناعى سمك الجدار ≥٢,٦مم	كيلو جول/م٢	BS EN ISO179	٩٢	٦٠ حد ادنى
٤- مقاومة الصدم (شاربى) بعد التعميرالصناعى	كيلو جول/م٢	BS EN ISO179	٨٦	٨٩% حد ادنى من القيمة الأصلية قبل التعمير الصناعى
٥- درجة حرارة التلين (فيكات) ٥٠ نيوتن - ٥٠°م/ساعة	°م		٧٨	٧٥ حد ادني

الخلاصة

إجتازت العينة (قطاع ضلفة جرار u PVC) الإختبارات والنتائج فى حدود المسموح به طبقاً للمواصفة المصرية ٢٠٠٦/٥٣٠٤ .

ملحوظة :

١. هذا التقرير يشير الى العينة محل الاختبار فقط.
٢. هذا التقرير لا يتم نسخه مرة أخرى إلا كاملا وبموافقة كتابية من مديرالمركز.
٣. تم وضع العينات فى جهاز التعمير .

أخصائى معمل
(كيميائى / مختار أحمد)

مدير المعمل الميكانيكى
(مهندس / السيد محمد)

المقر الرئيسى: ٢٥ زكي عطاالله – ميدان الساعة – فيكتوريا – الإسكندرية
ص.ب : ١١ الإسكان الصناعي – الإسكندرية ٠٣٥٠١٤١٩١ – ٠٣٥٠١٥٣٥٦ ٠١٠٢٧٢٩٧٠٦٠
مكتب القاهرة : ١٩ ش معهد ناصر – كورنيش النيل – مبنى وزارة التجارة والصناعة
ptc_ei@hotmail.com facebook.com/PTC.gov

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

تقـــــرير الاختبـــــارات

رقم التقرير	:	MO1 2260 08 2023
إسم الشركة أو العميل	:	شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE
تاريخ الطلب	:	٢٠٢٣/٨/١٠
المنتج المطلوب إختباره	:	طلب إجراء الاختبارات اللازمة على عدد (٢) عينة قطاع UPVC.
المواصفات المستخدمة	:	طبقا للمواصفات المذكورة بالخطاب
النتائج	:	جميع نتائج الاختبارات مدونة ومبينة بالتفصيل فى صفحات التقرير المرفقة (عدد صفحات التقرير ٧ صفحات) .
الفريق العامل كتابة كمبيوتر وحاسب آلى	:	كمبيوتر / نجلاء محمد عبد السميع كمبيوتر / ابتسام سيد محمود كمبيوتر/ سارة عبد الرحيم اسماعيل كمبيوتر / نهى سمير ربيع
القائمون بالتشغيل والاختبارات اشـــراف		هندسة مساعد / فاطمة الزهراء فكرى هندسة مساعد / احمد سيد ابراهيم الكيميائى / عمرو عبد الرحمن الشافعى
		أ.د/ مصطفى زكى مصطفى أ.د/ أبو الفتوح عبد المنعم عبد الحكيم
المدير المسئول	:	الاستاذ الدكتور / مصطفى زكى مصطفى رئيس مجلس ادارة وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية ورئيس قسم السيراميك والبلاستيك والمواد الصلبة وممثل الادارة العليا ومدير الجودة بالوحدة
تاريخ الاصدار	:	٢٠٢٣/٨/١٧
ظروف التشغيل والاختبارات	:	كل الاختبارات قد تمت عند ٢٣ °م ودرجة رطوبة مابين ٥٠ – ٦٠% مع إجراء جميع المعايرات اللازمة لأجهزة القياس بصفة دائمة ومستمرة

٣٣٣٧١٦١٥ - ٣٣٣٧١٣٦٢
٣٧٦٠٧٥٤١ - ٣٣٣٥٥١٩٢
داخلى ١٨١٠
مباشر : ٣٣٣٨٧٨٠٣
وفاكس ١٤٢٤
شارع التحرير - الدقى - القاهرة
E-mail: nrc1302a@yahoo.com

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

نتائج الاختبارات التى تمت

على عينة قطاع UPVC

ضلفة لون ابيض نظام مفصلى KL-61

والواردة من شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE

(١) اختبار التحليل الكيميائى

• بأجراء التحاليل الكيميائية والفيزيائية واشعة IR وجد ان العينة الواردة من البولى فينيل كلوريد غير الملدن.

(٢) اختبار تأثير الظروف الجوية المعجلة طبقا للمواصفة ASTM G154

الزمن Exposure time (ساعة)	الحرارة Temp. (م°)	مصدر الضوء Light source	الأشعاع Irradiance (W/m2/nm)	التغير فى اللون ΔE	ملاحظات
٧٥٠	٦٠	313nm-UV-B cycle 2	٠.٧١	٢.٩٣	لم يحدث اى تشقق للعينة

(٣) اختبار الاشتعال طبقا للمواصفة UL94

م	زمن الاشتعال After flame Time (ثانية)	زمن الاشتعال الثانى After flame Second Time (ثانية)	زمن الاشتعال الكلى Total After flame Time (ثانية)	زمن الاشتعال + زمن التوهج After flame + After glow Time (ثانية)	اشتعال القطن Cotton indication ignited
١	١	١	٢	٣	
٢	١	١	٢	٣	
٣	١	١	٢	٣	---
٤	١	١	٢	٣	
٥	١	١	٢	٣	
حدود المواصفة	≤ ١٠	≤ ١٠	≤ ٥٠	≤ ٣٠	No

– وبذلك فان العينة المختبرة تجتاز المواصفة UL-94 V-0

شارع التحرير - الدقى - القاهرة
٣٣٣٨٧٨٠٢ مباشر
على ١٤٢٤ توافكس
٣٣٣٧١٦١٥ - ٣٣٣٧١٣٦٢
٣٣٣٥٥١٩٢ - ٣٧٦٠٧٥٤١
E-mail: nrc1302a@yahoo.com

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

نتائج الاختبارات التى تمت

على عينة قطاع UPVC

ضلفة لون ابيض نظام مفصلى KL-61

والواردة من شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE

(٤) اختبار مقاومة الحريق طبقا للمواصفة BS 476-7

ابعاد العينة (سم)	انتشار اللهب بعد دقيقة ونصف (مم)	انتشار اللهب النهائى (مم)
٥ × ٢٥	٥٤.١	٩٧.٢
	٥٥.٩	٨١.٦
حدود المواصفة B1	≥ ١٦٥	≥ ١٦٥

(٥) اختبار السمك

م	السمك (مم)	المتوسط (مم)
١	٢.٤٥	٢.٤٩٤
٢	٢.٤٦	
٣	٢.٥٣	
٤	٢.٤٩	
٥	٢.٥٤	

(٦) اختبار التمدد الحرارى

م	التمدد (%)	المتوسط (%)
١	١.٠٣	١.٠٣
٢	١.٠٥	
٣	١.٠٢	

(٧)- اختبار مقاومة الكيماويات لمدة ٧ أيام عند ٢٣°م

م	الأحماض والقلويات المستخدمة	النتـائج
١	حمض هيدروكلوريك ٣٠%	لم يحدث أى تأثير
٢	حمض كبريتيك ٣٠%	لم يحدث أى تأثير
٣	صوديوم هيدروكسيد ٤٠جم/لتر	لم يحدث أى تأثير
٤	محلول كلوريدات ٥٠%	لم يحدث أى تأثير
٥	محلول كبريتات ٥٠%	لم يحدث أى تأثير

شارع التحرير - الدقى - القاهرة
داخلى ١٨١٠ مباشر : ٣٣٣٨٧٨٠٣
فاكس ١٤٤٤
٣٣٣٧١٦١٥ - ٣٣٣٧١٣٦٢
٣٣٣٥٥١٩٢ - ٣٧٦٠٧٥٤١
E-mail: nrc1302a@yahoo.com

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

نتائج الاختبارات التى تمت

على عينة قطاع UPVC

ضلفة لون بيج نظام جرار KL-S73

والواردة من شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE

(١) اختبار التحليل الكيميائى

• بأجراء التحاليل الكيميائية والفيزيائية واشعة IR وجد ان العينة الواردة من البولى فينيل كلوريد غير الملدن.

(٢) اختبار تأثير الظروف الجوية المعجلة طبقا للمواصفة ASTM G154

الزمن Exposure time (ساعة)	الحرارة Temp. (م°)	مصدر الضوء Light source	الأشعاع Irradiance (W/m2/nm)	التغير فى اللون ΔE	ملاحظات
٧٥٠	٦٠	313nm-UV-B cycle 2	٠.٧١	٢.٤٣	لم يحدث اى تشقق للعينة

(٣) اختبار الاشتعال طبقا للمواصفة UL94

م	زمن الاشتعال After flame Time (ثانية)	زمن الاشتعال الثانى After flame Second Time (ثانية)	زمن الاشتعال الكلى Total After flame Time (ثانية)	زمن الاشتعال + زمن التوهج After flame + After glow Time (ثانية)	اشتعال القطن Cotton indication ignited
١	١	١	٢	٣	
٢	١	١	٢	٣	
٣	١	١	٢	٣	---
٤	١	١	٢	٣	
٥	١	١	٢	٣	
حدود المواصفة	≥ ١٠	≥ ١٠	≥ ٥٠	≥ ٣٠	No

– وبذلك فان العينة المختبرة تجتاز المواصفة V-0 UL94

شارع التحرير - الدقى - القاهرة
داخلى ٣٣٣٨٧٨ مباشر ٣٣٣٧١٣٦٢ - ٣٣٣٧١٦١٥
٣٣٣٥٥١٩٢ - ٣٧٦٠٧٥٤١
E-mail: nrc1302a@yahoo.com

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

نتائج الاختبارات التى تمت

على عينة قطاع UPVC

ضلفة لون بيج نظام جرار KL-S73

والواردة من شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE

(٤) اختبار مقاومة الحريق طبقا للمواصفة BS 476-7

ابعاد العينة (سم)	انتشار اللهب بعد دقيقة ونصف (مم)	انتشار اللهب النهائى (مم)
٥ × ٢٥	٥٧.٩	٨٢.٦
	٥٩.٤	٨٣.١
حدود المواصفة BI	≥ ١٦٥	≥ ١٦٥

(٥) اختبار السمك

م	السمك (مم)	المتوسط (مم)
١	٢.٤٦	٢.٥١٢
٢	٢.٥١	
٣	٢.٥٣	
٤	٢.٥٢	
٥	٢.٥٤	

(٦) اختبار التمدد الحرارى

م	التمدد (%)	المتوسط (%)
١	١.٠٧	١.٠٦
٢	١.٠٤	
٣	١.٠٦	

(٧)- اختبار مقاومة الكيماويات لمدة ٧ أيام عند ٢٣°م

م	الأحماض و القلويات المستخدمة	النتـائج
١	حمض هيدروكلوريك ٣٠%	لم يحدث أى تأثير
٢	حمض كبريتيك ٣٠%	لم يحدث أى تأثير
٣	صوديوم هيدروكسيد ٤٠جم/لتر	لم يحدث أى تأثير
٤	محلول كلوريدات ٥٠%	لم يحدث أى تأثير
٥	محلول كبريتات ٥٠%	لم يحدث أى تأثير

المركز القومى للبحوث
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
شارع التحرير - الدقى - القاهرة

مباشر: ٣٣٣٨٧٨٠٣ داخلى: ٤٢٤

٣٣٣٧١٦١٥ - ٣٣٣٧١٣٦٢
٣٣٣٥٥١٩٢ - ٣٧٦٠٧٥٤١

E-mail: nrc1302a@yahoo.com

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

نتائج الاختبارات التى تمت

على عينة قطاع UPVC

ضلفة لون ابيض نظام مفصلى KL-61

والواردة من شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE

(١) اختبار مقاومة الميكروبات

Anti microbial strains		
E. coil *ATCC11229*	*Staphylococcus aureus* *ATCC6538*	*Candida albicans* *ATCC10231*
++	++	++

(++)has low effect.

(٢) اختبار المعادن الثقيلة (الرصاص)

الأستخلاص الأول	الأستخلاص الثانى	الأستخلاص الثالث
N.D	N.D	N.D

المركز القومى للبحوث
وحدة
التحاليل والخدمات العلمية المركزية

شارع التحرير - الدقى - القاهرة
مباشر: ٣٣٣٨٧٨٠٣ وفاكس
داخلى ١٨١٠ ١٤٢٤
٣٣٣٧١٣٦٢ - ٣٣٣٧١٦١٥
٣٣٣٥٥١٩٢ - ٣٧٦٠٧٥٤١
E-mail: nrc1302a@yahoo.com

NATIONAL RESEARCH CENTRE
TAHRIR St. DOKKI, CAIRO, EGYPT
Centeral Unit For Analysis And
Scientifical Services (CUASS)
Material Test Lab.

المركز القومى للبحوث
الدقى . القاهرة . جمهورية مصر العربية
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية
معمل اختبار المواد

نتائج الاختبارات التى تمت

على عينة قطاع UPVC

ضلفة لون بيج نظام جرار KL-S73

والواردة من شركة اكسا ايجيبت قطاعات UPVC – كرافت لاين KRAFT LINE

(١) اختبار مقاومة الميكروبات

Anti microbial strains		
E. coil *ATCC11229*	*Staphylococcus aureus* *ATCC6538*	*Candida albicans* *ATCC10231*
++	++	++

(++)has low effect.

(٢) اختبار المعادن الثقيلة (الرصاص)

الأستخلاص الأول	الأستخلاص الثانى	الأستخلاص الثالث
N.D	N.D	N.D

المركز القومى للبحوث
وحدة التحاليل والخدمات العلمية المركزية

شارع التحرير - الدقى - القاهرة
داخلى ١٨١٠ مباشر : ٣٣٣٨٧٨٠٣
وفاكس ١٤٢٤
٣٣٣٧١٦١٥ - ٣٣٣٧١٣٦٢
٣٣٣٥٥١٩٢ - ٣٧٦٠٧٥٤١
E-mail: nrc1302a@yahoo.com

aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

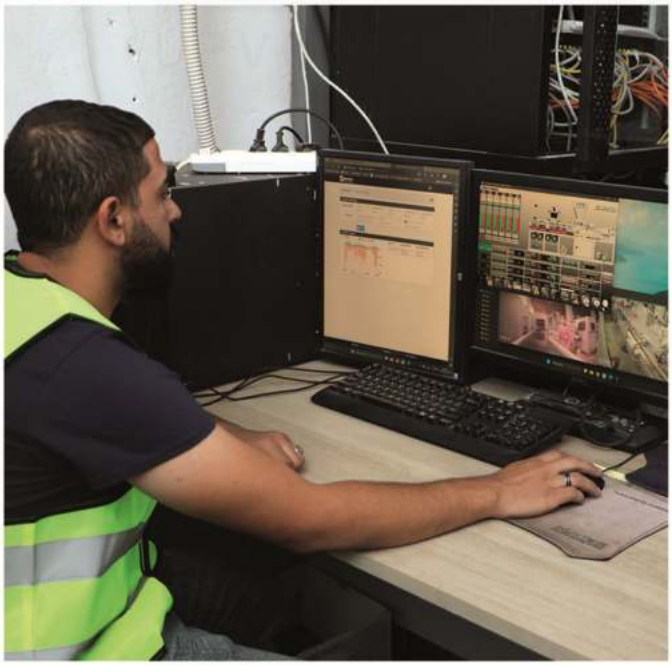
KRAFT LINE
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

صور بعض مراحل تصنيع

قطاعات كرافت لاين

KRAFT LINE
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

Turkey

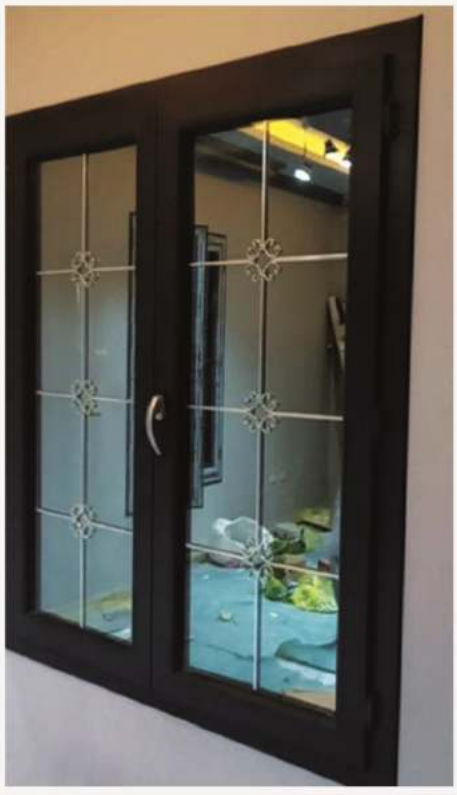


LİDER MAKİNA
LİMA EXTRUSION

aksa EGYPT
UPVC WINDOW & SHUTTER SYSTEMS

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

وحـدات مفصليـة
HINGED UNITS



وحـدات جـرار

SLIDING UNITS

aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

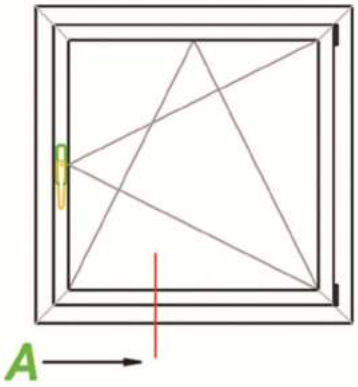
KRAFT LINE

PROFILE DESIGNS

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

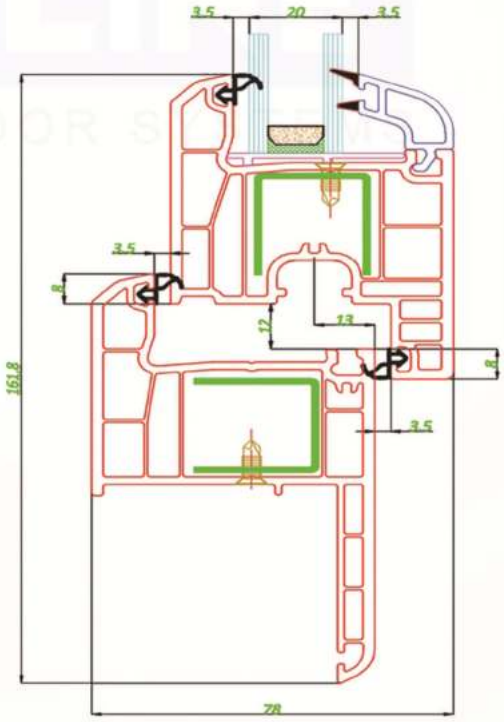
KRAFT LINE
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS



KL61

نظام المفصلي

Hinged System

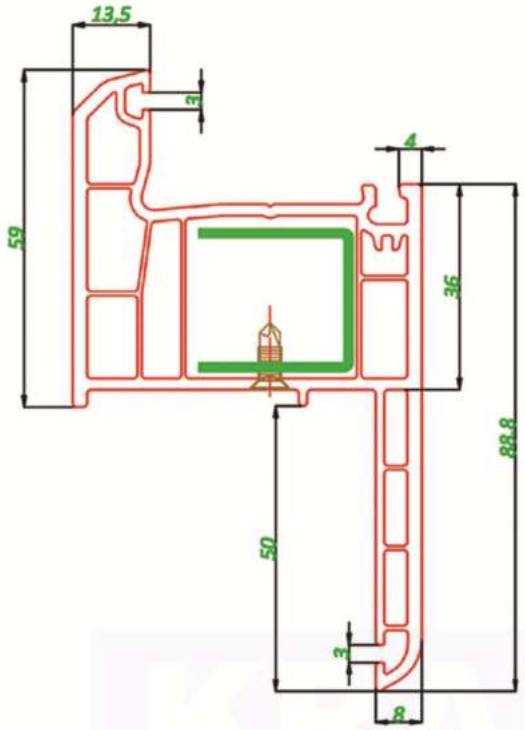


aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

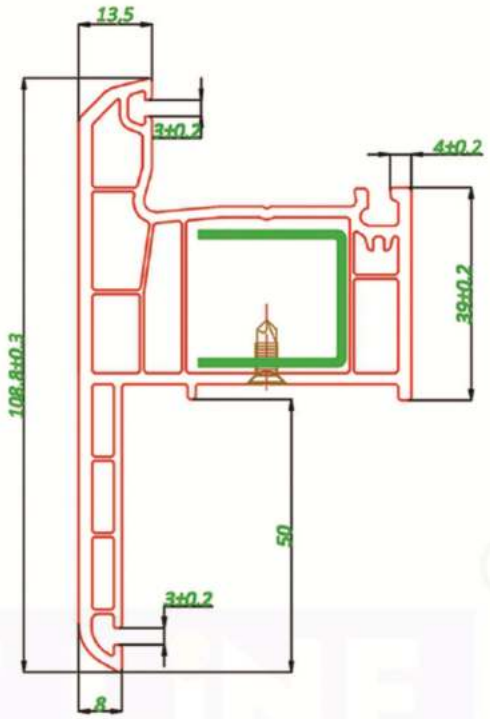
Code KL611

Frame With Cornice Profile .
حلق مفصلي ببار 5 سم

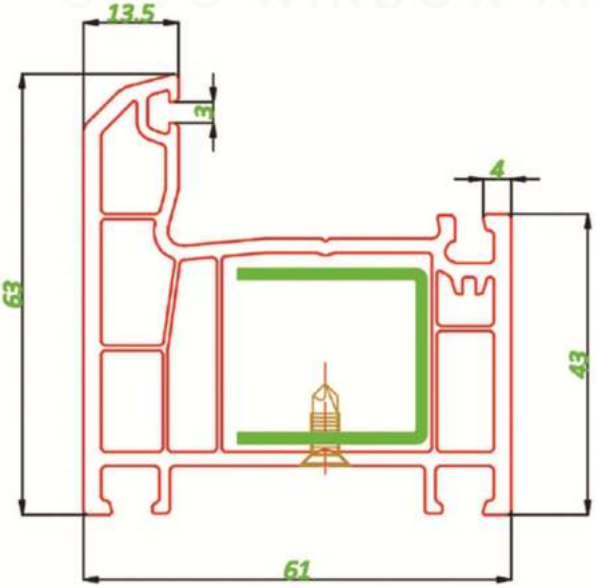


Code KL612

Frame With Cornice Profile.(Outer Side)
حلق مفصلي ببار مقلوب 5 سم



KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

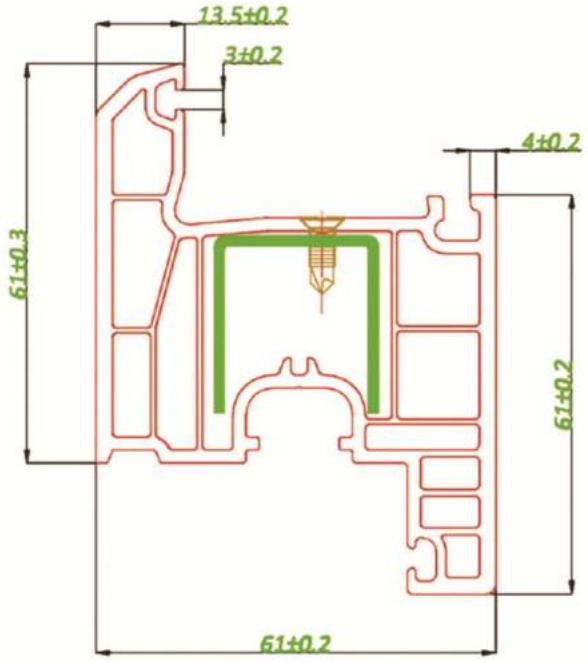


Code KL610

Frame Without Cornice Profile.
حلق مفصلي بدون بار

aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

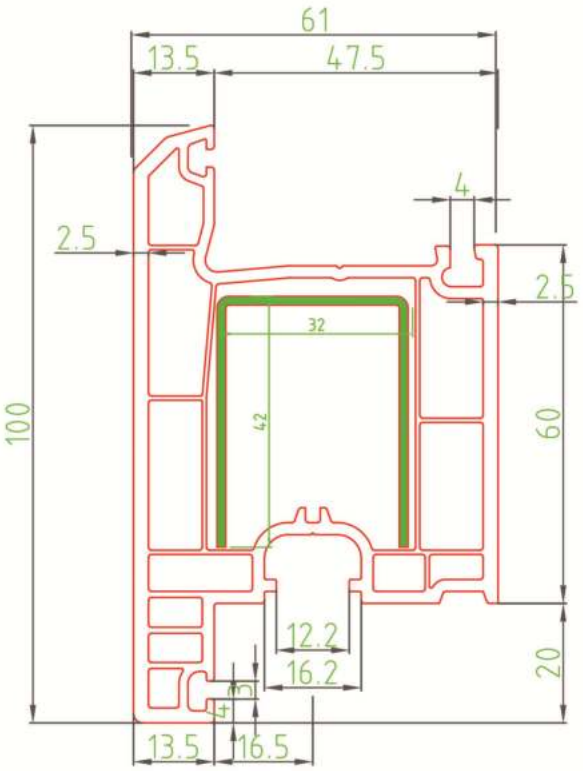
KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS



Code KL613

Sash Window Profile

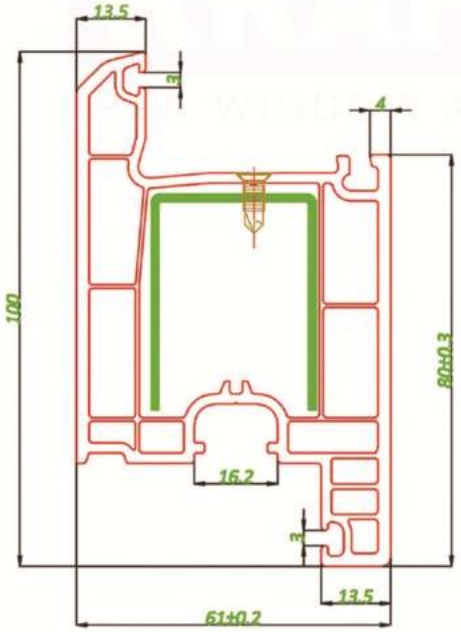
ضلفة شباك مفصلي



Code KL616

Out Turn Door Sash Profile

ضلفة باب مفصلي فتح للخارج



Code KL615

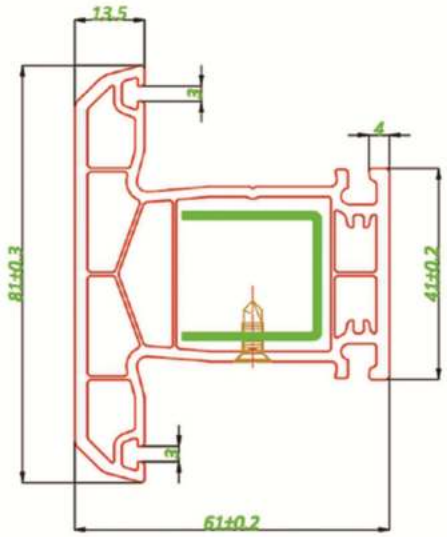
in Turn Door Sash Profile

ضلفة باب مفصلي فتح للداخل

Code KL614

Mullion Profile

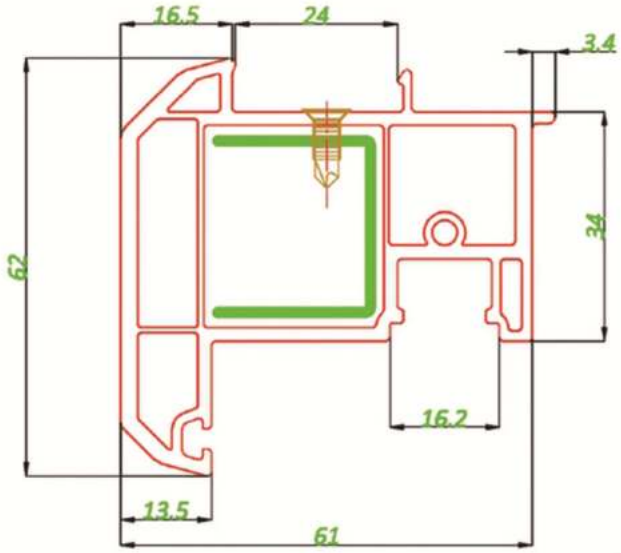
تي ثابت (سؤاس مفصلي)



Code KL617

False Mullion Profile

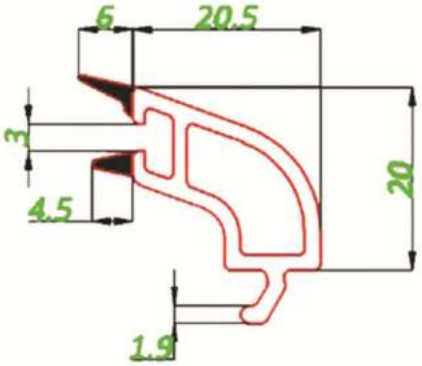
تي متحرك (بوكلير)



Code KL619

Double Glazing Bead For 20 mm

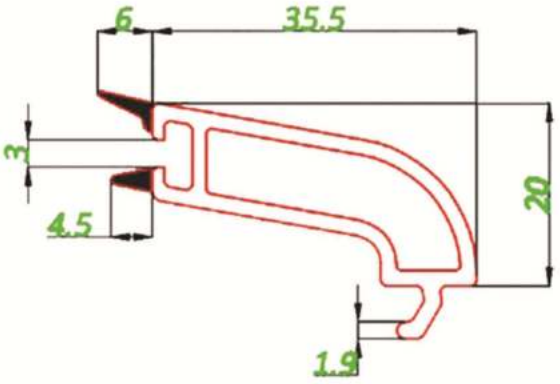
باكتة دبل مفصلي



Code KL618

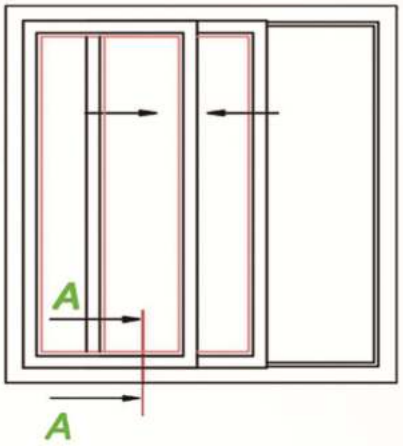
Single Glazing Bead For 5 mm

باكتة سنجل مفصلي



aksa EGYPT®
UPVC Windows & Shutters Systems

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

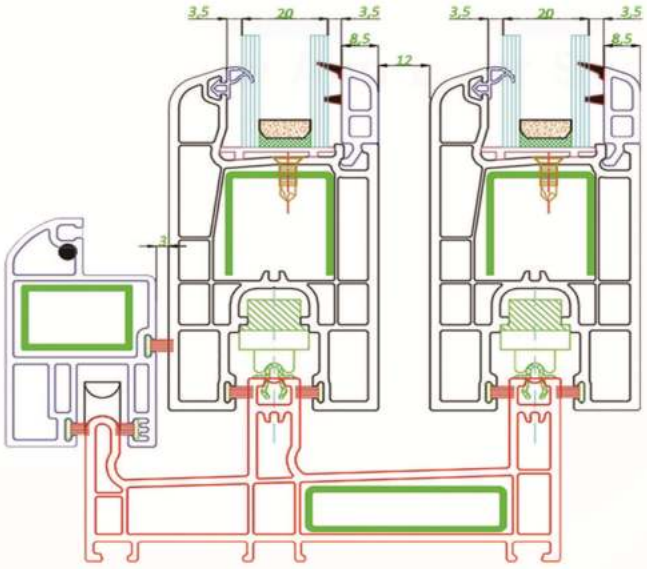


KL-S73

نظام الجرار

Sliding System

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

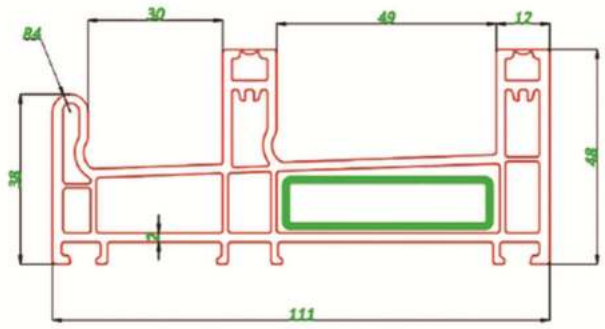


Code KL-S732

Sliding Fly Screen Frame Without Cornice

حلق ٣ مجرى بدون بار

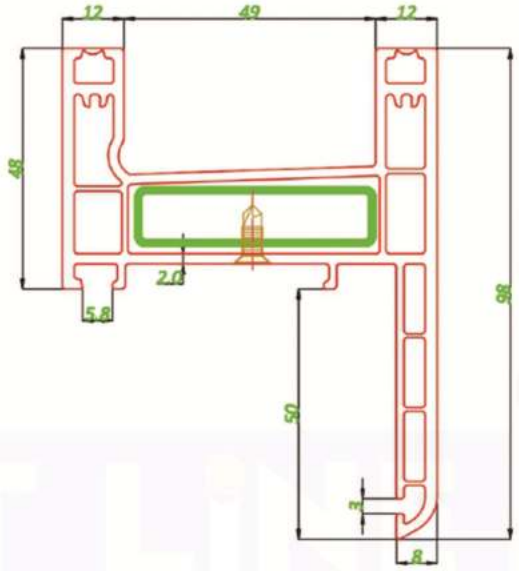
٢ ضلفة زجاج + ضلفة سلك



Code KL-S731

Sliding Frame 2 Rail With Cornice Profile

حلق ٢ مجرى ببار ٥ سم

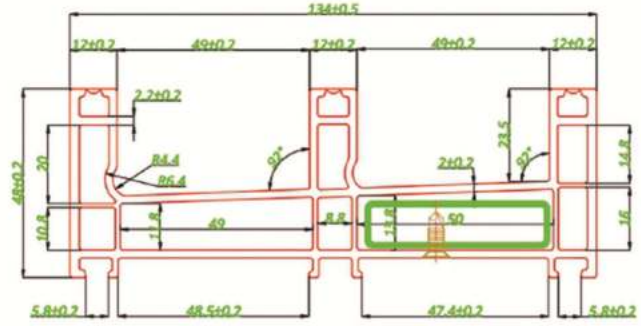


Code KL-S734

Sliding Frame Without Cornice Profile

حلق جرار ٣ مجرى بدون بار

٣ ضلفة زجاج

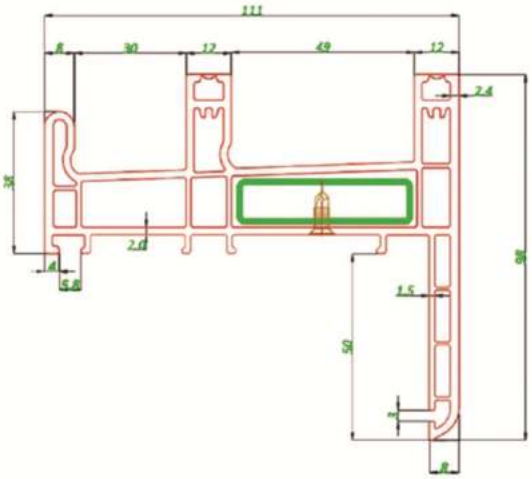


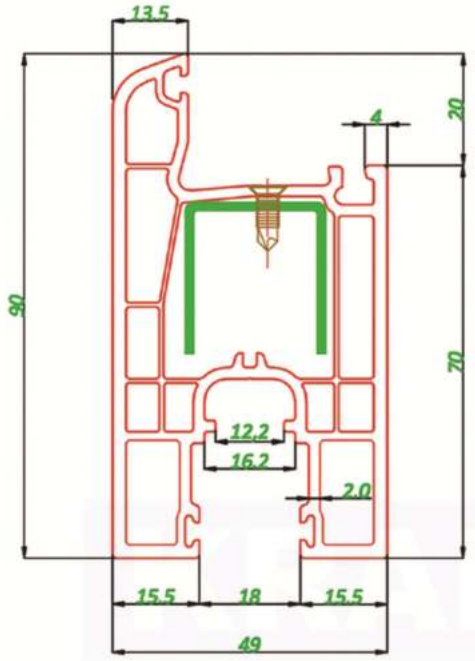
Code KL-S733

Sliding Fly Screen Frame With Cornice

حلق جرار ٣ مجرى ببار

٢ ضلفة زجاج + ضلفة سلك

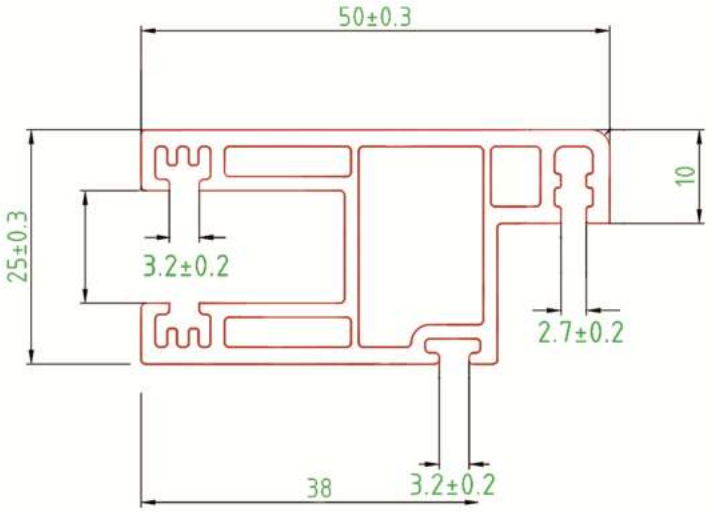




Code KL-S735

Sliding Sash Profile

ضلفة جرار

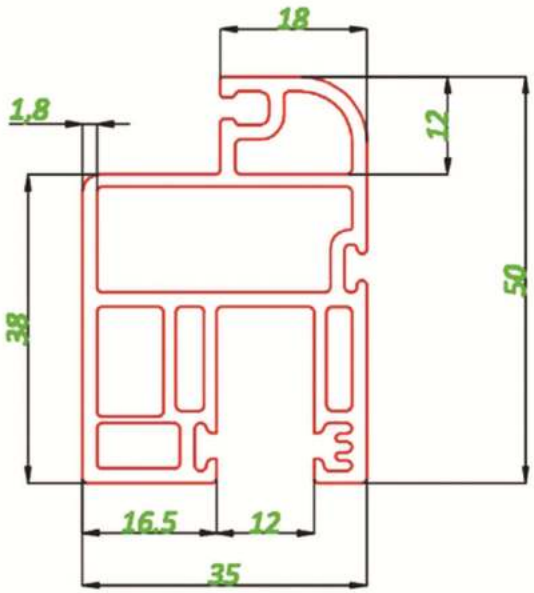


Code KL-S740

Fly Screen Sash

قطاع ضلفة سلك

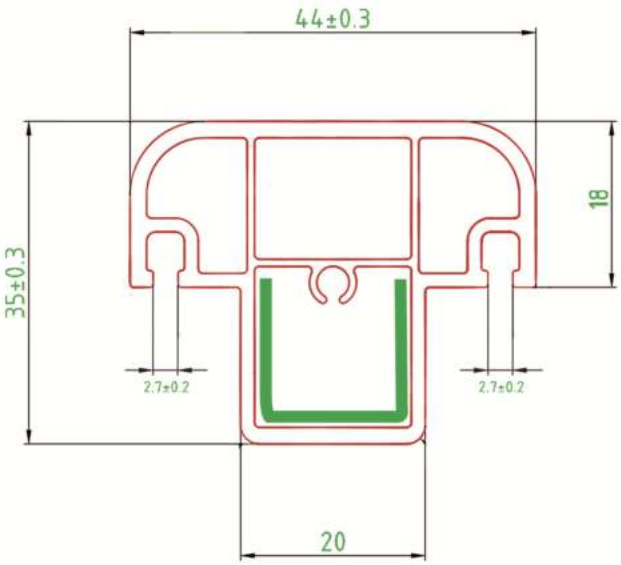
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS



Code KL-S739

Fly Screen Sash Profile

ضلفة سلك



Code KL-S741

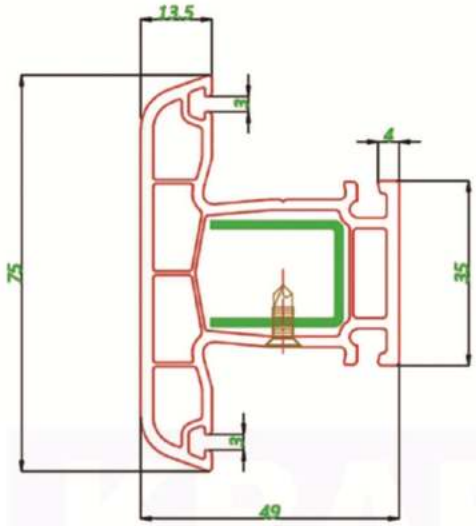
Fly Screen Mullion

سؤاس ضلفة سلك

Code KL-S514

Sliding Mullion Profile

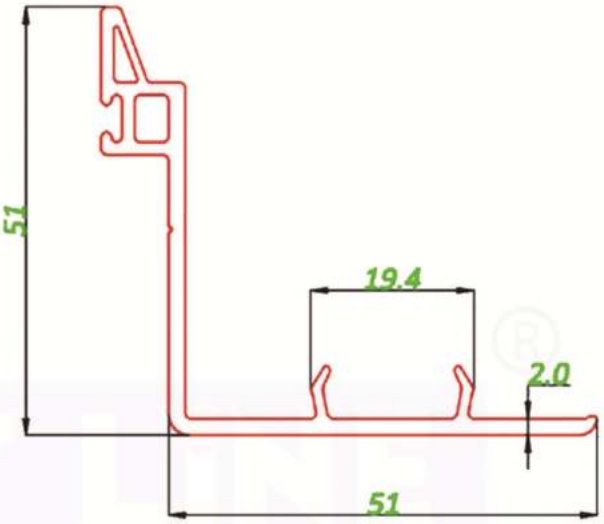
سقاس جرار



Code KL-S336

Door Sash Cover With adaptor Profile

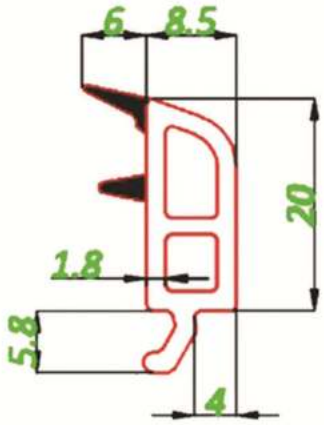
طبة و سكينة



Code KL-S737

Sliding Double glazing Bead For 20 mm

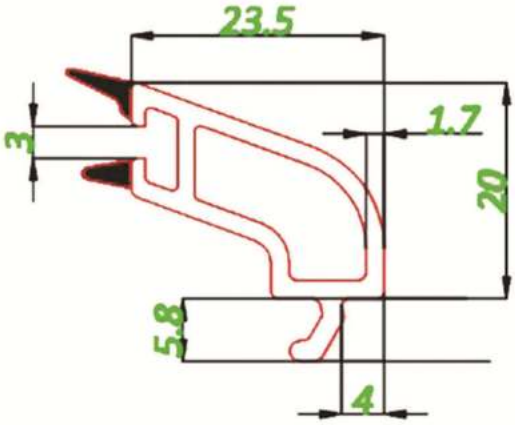
باكتة دبل جرار



Code KL-S738

Sliding Single glazing Bead For 5 mm

باكتة سنجل جرار

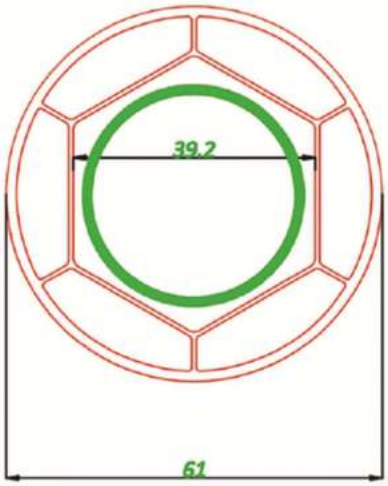


KRAFT LINE
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

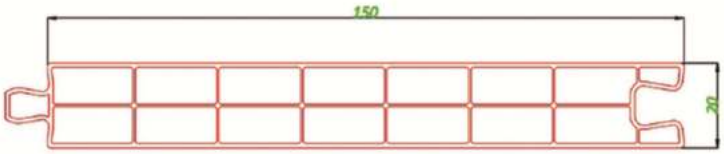
aksa EGYPT
UPVC Windows & Shutters Systems

KRAFT LINE®
UPVC WINDOW AND DOOR SYSTEMS

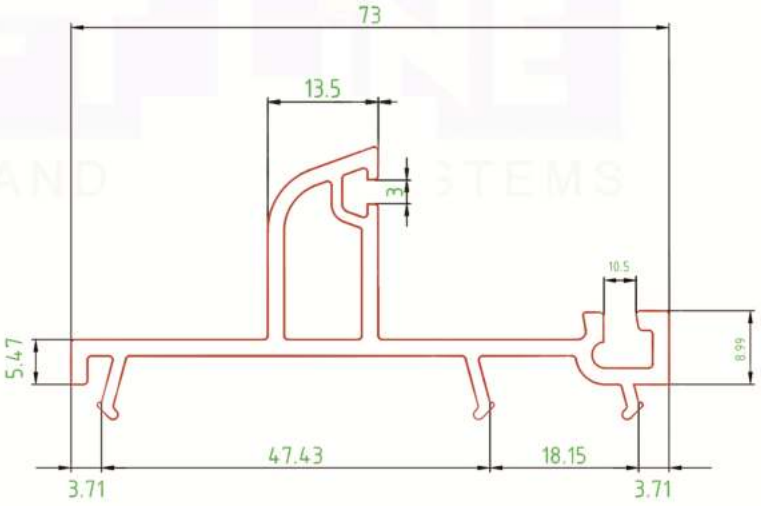
Code KL314
Pipe Profile
ماسورة تجميع



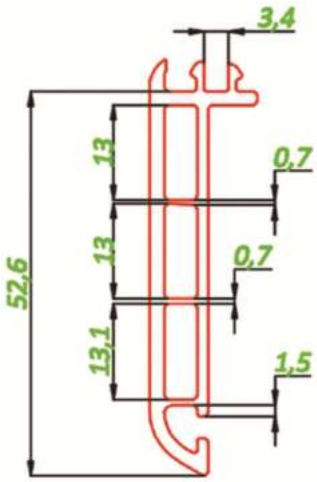
Code KL310
Panel Profile 15 cm
بانل ١٥ سم



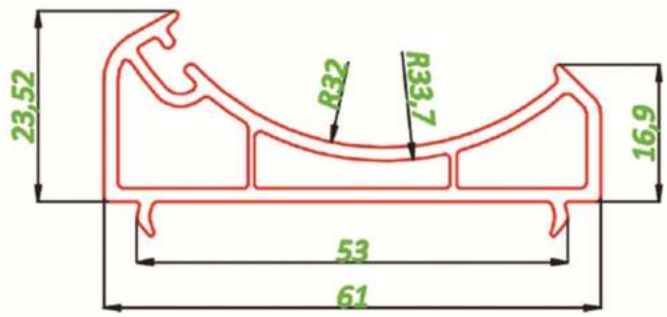
Code KL312
Sliding Fram Adaptor Profile
قطاع تجميع ثابت مع جرار



Code KL311
Mullion Profile
برور 5 سم



Code KL315
Corner Adabtor
زاوية تجميع



OSs Middle East Certification

CERTIFICATE

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

aksa EGYPT

AKSA EGYPT FOR IMPORT & EXPORT (L.L.C)

PLOT NO. 124, 6 MILLION INDUSTRIAL ZONE, 10TH OF RAMADAN CITY, SHARQUIA, EGYPT

SCOPE

IMPORT, EXPORT, COMMERCIAL AGENCIES, GENERAL TRADING, EXTRUSION OF (UPVC) PROFILES, GI SHEETS FORMING, FABRICTION OF WINDOW & DOOR SYSTEMS

This is to certify that the Quality Management System of the above-mentioned Company meets the requirement of

ISO 9001:2015

MSE: 321123A	07 NOV. 2023
Certificate Number	Date of Initial Registration
07 NOV. 2023	06 NOV. 2024
Date of Last Issue	Date of Expiry

Certificate is valid for 3 years (07/11/2023 to 06/11/2026) from the date of Initial registration.
Upon successful completion of surveillance audit a new certificate with an extended validity will be issued.
Rev.00, dt. 07.11.2023

Oss Middle East General Manager

OSS MIDDLE EAST CERTIFICATION

EGAC Accredited
QMS Certification
CAB # 117002

IAF

OSs Middle East

Original

For Verification and update information please visit www.ossmideast.com/verify-certificates
26 Al Arwam Church St., Janaklees, Alexandria, Egypt. Email: Info@ossmideast.com Tel: +201211110296

aksa EGYPT®
UPVC WINDOW & SHUTTER SYSTEMS

قطاعات كرافت لاين

حاصلة على شهـادات الاختبارات والجـودة من المركـز القومي للبحوث ومركز تكنـولوجيا البلاستيـك والهيئة العـامة للمواصفات والجـودة .

من إنتاج شركة أكسـا إيجيبت .
كرافت لاين علامة تجارية مسجلة بإسم أكسـا إيجيبت
برقم تسجيل 0490128

ADDRESS (1) : OBOUR CITY, AL-SHABAB ZONE AREA 191 BEHIND AL-MADINA MARKET AND SHABAB HOUSING

ADDRESS (2) : 10TH OF RAMADAN CITY SIX MILLION INDUSTERIAL ZONE AREA 124

15291
0103 310 0340 - 0100 728 7986