

Contents

Introduction	1
Nassar Family	2
Nassar Strategy	3
Data Sheets and Compliance Sheets	4
Test Certificate	5
ISO and Quality Certificates	6
Nassar as Vendor List From Biggest Consultants	7
Reference List – General	8

Introduction

Introduction

Nassar Factories for Pipes & Plastic

Nassar Factories for Plastic were established since 1982 in Tenth of Ramadan City as one of the leading factories in producing UPVC pipes for different purposes ,& owing to experience of their establisher ,the Chemist / Elsayed Ahmed Ismail Nassar for more than 26 years in field of plastic since 1956 , Nassar Factories for Pipes & Plastic became of the distinguished companies in this field since their establishment.

As for now ,after moving to the new manufacture sites in Al Obour City , Nassar Factories for Pipes &Plastic became able to manufacture UPVC pipes for all purposes including high pressure pipes for drinking water transmission ,sanitary drainage pipes ,phones & electricity cables covering pipes ,house joints & connections pipes in 20 mm to 400 mm diameters according to the international specifications.

In addition to : Joints & connections department specialized for manufacturing

UPVC joints & Connections for sanitary drainage purposes .

In addition to : Manufacturing of PPR pipes for purposes of feeding ,isolating pipes , & special spare parts

Nassar Family

*** UPVC Pipes**

*** UPVC Fittings**

*** PPR Pipes**

*** PPR Fittings**

Nassar Strategy

Nassar Strategy

Top quality and well known brand

Dealing only with quality products. No Chinese Products.

Qualified sales and marketing team.

Qualified and well trained technical support team.

Qualified offering system with quick response.

Strategic stock ready on shelf to meet clients demands.

Competitive prices.

Free Zone delivery for custom exempted clients.

Hot line support from 09:00 am to 05:00 pm – 01021376661

Products verities.

Quick delivery.

Credit Facilities.

Site delivery for emergency.

Data Sheets and Compliance Sheets

CHAIRMAN OF BOARD OF DIRECTORS SPEECH

After our world becomes small, after it's now very easy to get any information about any product, after the customers become very sensible towards preferences of several products no matter how small they are, it doesn't matter just getting the cheapest product solely neglecting the quality, or getting the product in the best quality only neglecting the price, however both criteria must be taken into account & consideration, briefly, the most important now is getting not only the cheapest product but also the product in the best quality.

Although we are proud of offering the best quality & best mixture of quality & price, however we are sure that we still have a lot to offer to our honorable customers which is the comprehensive care to focus on each note, whether accidental or trivial, relating to not only the product or price but also each detail helping the customer to get the best solutions through our products.

The company regularly & periodically investigates customers' opinion as one of our basic means for the required development not only in our products but also in other aspects about which the customer cares like: package, wrapping & covering system & even means of communication.

The exact close follow-up for each complaint, whether small or individual, is also another way to support our long term strategy by making our customer feel completely satisfied & contented.

We definitely know that there are two ways leading to eliminate the newly established institutes which are: when you think you have reached completion or you think that there is no hope in reaching completion.

The best way is when you are still trying to reach completion however you are certain that our human default will not lead us to absolute completion which means that we will continuously try to reach amelioration.

For a long period of time, our slogan was "Best mixture of quality & price", however now we have something better than offering the international quality with suitable price, dealing with Nassar Co means getting the highest quality, best service & best solutions with more suitable price.

Our offering of all these advantages to our customers enables us to confidently say that Nassar products are your best choice.



INTRODUCTION

Nassar Factories for Pipes & Plastic

Nassar Factories for Plastic were established since 1982 in Tenth of Ramadan City as one of the leading factories in producing UPVC pipes for different purposes, & owing to experience of their establisher, the Chemist / Elsayed Ahmed Ismail Nassar for more than 26 years in field of plastic since 1956, Nassar Factories for Pipes & Plastic became of the distinguished companies in this field since their establishment.

As for now, after moving to the new manufacture sites in Al Obour City, Nassar Factories for Pipes & Plastic became able to manufacture UPVC pipes for all purposes including high pressure pipes for drinking water transmission, sanitary drainage pipes, phones & electricity cables covering pipes, house joints & connections pipes in 20 mm to 40 mm diameters according to the international specifications.

In addition to: Joints & connections department specialized for manufacturing UPVC joints & connections for sanitary drainage purposes.

In addition to: Manufacturing of PPR pipes for purposes of feeding, isolating pipes, & special spare parts



Basic Information

Trade Mark



Material

Poly Vinyl Chloride (pvc)

Test Marks

Un Plasticized Poly Vinyl Chloride

K – Value 67 for Pipe

K – Value 57 for Fitting

Quality Requirements

ES 1717 (2008) , DIN 8061 , DIN 8062 , DIN 19531 , EN 1329 and Dimension according to ISO 160 Part 1 & 2

Technical recommendation of installation

Color

White Pipe by one blue longitudinally line.

Chemical Resistance

resistant to inorganic salts, concentrated bases and mineral as found in laboratory discharges organic solvent, will not dissolve PVC.

Marking


Pipe bear the following permanent marks in color.



UPVC DWV 110 3 mm m/c (1) S. (1) 11:45 72017/7/ ES 1717



Made in EGYPT by NASSAR CO. For Plastic Industries.

- 1- The brand 
- 2- Material type.
- 3- Drain, waste and vent (DWV) systems.
- 4- The nominal size.
- 5- The extrusion lines no.
- 6- The Quality control shift no.
- 7- The production shift no.
- 8- The date and the time of manufacture.
- 9- The number of the standard specification ES 1717.

Fittings show the angles degree of the branches, the number of cavity, the month and the year of production.

Out side Diameter (OD)

32 – 48 – 60 – 75 – 110 – 160 mm

Laying Length

6000mm

Jointing

PVC VEMENT

Application Drainage inside building and factories drainage of aggressive fluids.

The group of materials known as unplasticized PVC is one of the most important developments of the last few decades. The cost and improves the reliability of pipeline installations. The properties can vary by addition of small modifying agents which have definite and controlled mechanical properties. They can be fabricated to close dimensional tolerances, light without being weak. Rigid without being brittle.

Furthermore, these materials can be converted into pipes and fittings by variable direct processes of extrusion or injection molding even though these processes demand heavy elaborate machinery and very precise processes.

The principal reason for the great handling of NASSAR pipes is not only their cost per meter as delivered to the site but also the dramatic reduction in installation costs which can be achieved by intelligent exploitation of their light weight. Higher availability in longer lengths. Their easy jointing and their resistance to corrosion. These characteristics are of even greater importance to engineers now that the need to carry out water supply and sewerage schemes. Industrial plant installation etc. at minimum cost and maximum reliability.

NON – Corrosive

UPVC pipes resist corrosion caused by acid, alkalis, salts, oils, moisture and the media inside and outside the pipe.

NON – ToXIC

UPVC pipes are entirely non-toxic. It will not affect the taste, Smell of water or liquid it doesn't react with any liquid to cause precipitation.

LOW FLOW LOSSES

UPVC pipes have a mirror – smooth surface which minimize resistance and impede the build – up of deposits and corrosive scales.

MECHANICAL STRENGTH

UPVC pipes have great tensile strength yet they are flexible enough to withstand displacements in the pipe line. They will not dent or flatten under pressure.

LIGHT WEIGHT

UPVC pipes are incredibly light. Their specific weight is one fifth that of steel pipe this cuts down transportation costs and facilitates the installation of pipe and reduces its cost.

EASE OF INSTALLATION

UPVC pipes are quick and easy to install, with a complete range of fittings using solvent cement or rubber joints are leak proof UPVC pipes can be cut easily for installation.

EASY OF MAINTENANCE

UPVC pipes can be quickly repaired with minimum complication and cost.

FIRE PROOF

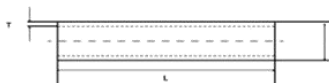
UPVC pipes will not support combustion. In the event of fire, flames are unable to travel along the pipe. It is self-extinguishing.

INSULATOR

UPVC pipes are ideal for electric conduits. Because UPVC itself is an integral insulator, it eliminates the possibility of electrolytic corrosion which so often destroys underground piping.

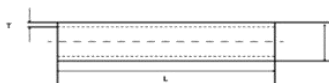
PROVEN EXPERIENCE

UPVC pipes have been used worldwide for 45 years in all climates. The experience that many of its users have proved is its supreme quality, economy, ease of installation, and its non – corrosive qualities.



According to American Standards ASTM D 2241 (SDR) Series

Item No.	Nominal Size (inch)	Outside (D) mm	Wall Thickness				
			SDR 21 (13.8 Bar)	SDR 26 (11.0 Bar)	SDR 32.5 (8.6 Bar)	SDR 41 (6.9 Bar)	SDR 64 (4.3 Bar)
1	12"	21.34	-	-	-	-	-
2	34"	26.67	1.52	-	-	-	-
3	1"	33.40	1.60	1.52	-	-	-
4	1 1/4"	42.16	2.01	1.63	1.52	-	-
5	1 1/2"	48.26	2.29	1.85	1.52	-	-
6	2"	60.32	2.87	2.31	1.85	-	-
7	3"	88.90	4.24	3.43	2.74	2.16	-
8	4"	114.30	5.44	4.39	3.51	2.79	1.78
9	6"	168.28	8.03	6.48	5.18	4.11	2.64
10	8"	219.08	10.41	8.43	6.73	5.33	3.43

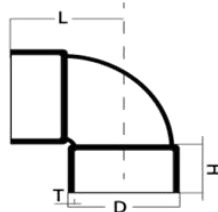


Nassar Pipes According to American Standards For ASTMD 1785

Nominal size Inch	outside diameter mm		Schedule (40)				Schedule (80)			
			Thickness mm		Weight Kg / meter	pressure rating bar	Thickness mm		Weight Kg / meter	pressure rating bar
	Min	Max	Min	Max			Min	Max		
1 1/2 "	21.2	21.2	2.8	3.3	0.24	41.4	3.7	4.2	0.31	58.6
3/4 "	26.6	26.9	2.9	3.4	0.33	33.1	3.9	4.4	0.41	47.6
1 "	33.4	33.7	3.4	3.9	0.48	31	4.6	5.1	0.6	43.4
1 1/4 "	42.1	42.4	3.6	4.1	0.65	25.5	4.9	5.4	0.48	35.9
1 1/2 "	48.1	48.4	3.7	4.2	0.77	22.8	5.1	5.7	1.03	32.4
2 "	60.2	60.5	3.9	4.4	1.04	19.3	5.5	6.2	1.41	27.6
3 "	88.7	89.1	5.5	6.2	2.14	17.9	7.6	8.5	2.88	25.5
4 "	114.1	114.5	6	6.7	3.05	15.2	8.6	9.6	4.22	22.1
6 "	168	168.5	7.1	8	5.37	12.4	11	12.3	8.05	19.3
8 "	218.8	219.4	8.2	9.2	8.11	11	12.7	14.2	12.23	17.2

Nassar Pipes According To Sytem (DWV)

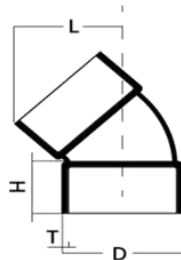
Nominal size inch	outside diameter (mm)	Thickness (mm)
1 "	33.4	2.5
1 1/2 "	48.25	2.5
1 1/2 "	48.25	3.7
2 "	60.34	2.7
2 "	60.34	3.9
3 "	75	3
3 "	75	4
3 "	75	5
4 "	110	3
4 "	110	4
4 "	110	5
6 "	160	3
6 "	160	4
6 "	160	5



ELBOW 90

$\beta = 90$

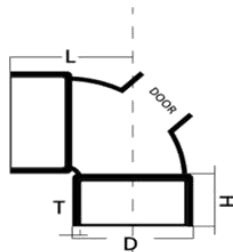
Size	1.5	2	3	4	6
Packing	60	35	50	25	6



ELBOW 45

$\beta = 45$

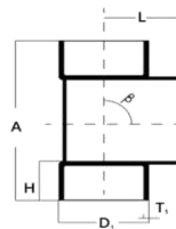
Size	1.5	2	3	4	6
Packing	70	40	15	30	8



ELBOW 90

With Access $\beta=90$

Size	2	3	4	6
Packing	24	10	20	6



TEE 90

$\beta=90$

Size	1.5	2	3	4	6
Packing	50	16	30	16	5

TEE 90

Reducer $\beta=90$

Size	2\3	2\4	3\4	4\6
Packing	30	16	16	5

TEE 45

$\beta = 45$

Size	1.5	2	4
Packing	30	16	12

TEE 45

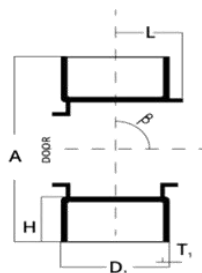
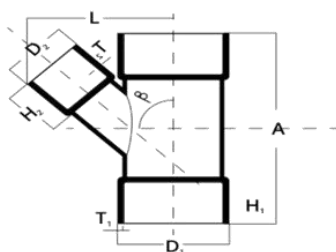
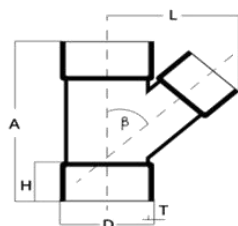
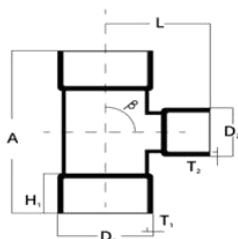
Reducer $\beta=45$

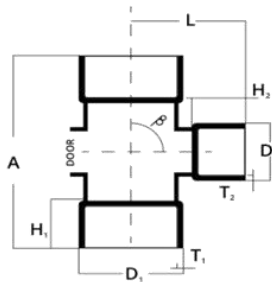
Size	2\3	2\4	3\4	4\6
Packing	30	16	16	5

TEE 90

With Door $\beta=90$

Size	2	3	4	6
Packing	16	30	12	4

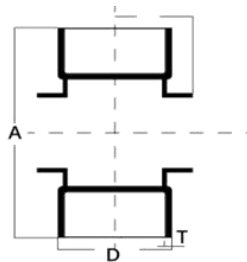




TEE 90

Reducer With Door $\beta=90$

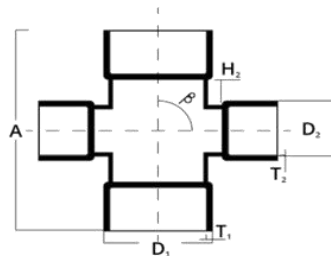
Size	2\3	2\4	3\4	4\6
Packing	30	16	16	5



TEE 90

$\beta=90$

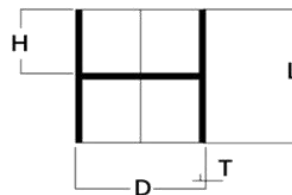
Size	1.5	2	3	4	6
Packing	50	16	50	16	5



TEE 90

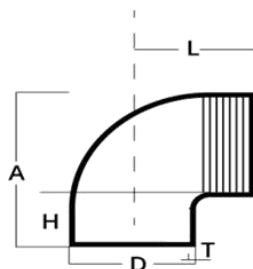
Reducer $\beta=90$

Size	2\3	2\4	3\4	4\6
Packing	30	16	16	5



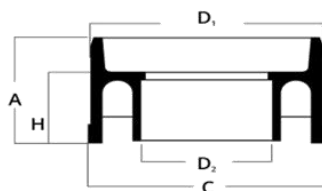
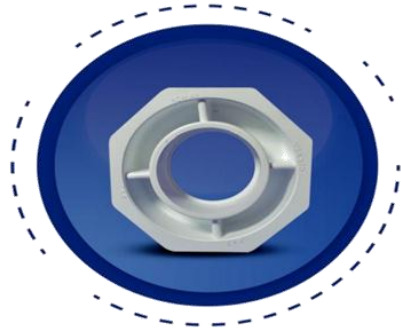
SOCKET

Size	1.5	2	3	4	6
Packing	129	72	30	48	18



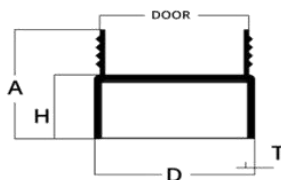
ELBOW
With thread $\beta=90$

Size	1.5
Packing	50



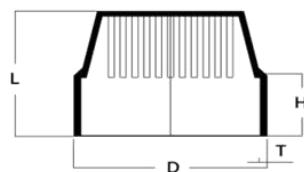
REDUCING BRUSH

Size	1.5\2	2\3	2\4	3\4
Packing	180	75	32	32



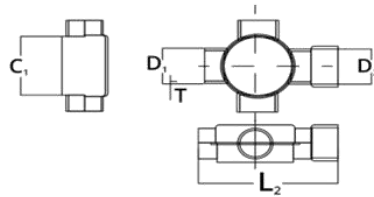
CLEANING INSERT

Size	4
Packing	24



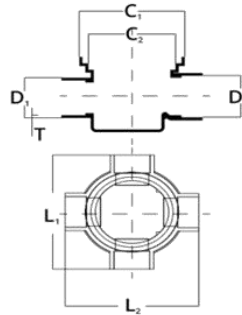
AIR VENT

Size	3	4
Packing	18	36



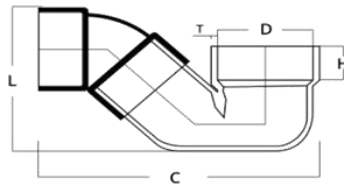
FLOOR DRAIN 10 cm

Size	1.5\2	2\2	2\3
Packing	20	20	20



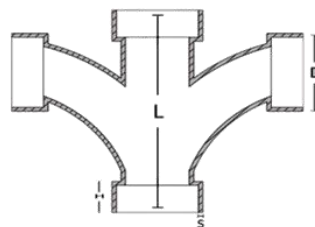
FLOOR DRAIN 7 cm

Size	1.5\2	2\2
Packing	35	35



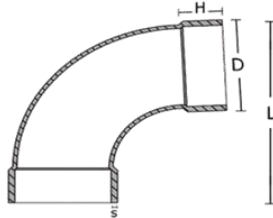
SIPHON

Size	4
Packing	12



DOUBLE SANTIAR
Reducer

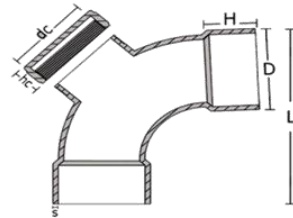
Size	4
Packing	12



ELBOW 87.5

$\beta = 87.5$

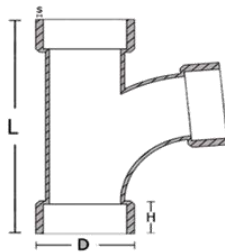
Size	1.5	2	3	4	6
Packing	60	35	50	25	6



ELBOW 87.5

With Access Cap $\beta = 87.5$

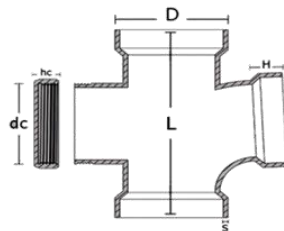
Size	2	3	4	6
Packing	24	10	20	6



TEE 87.5

$\beta = 87.5$

Size	1.5	2	3	4	6
Packing	50	16	30	16	5



TEE 87.5

With Access Cap $\beta = 87.5$

Size	2	3	4	6
Packing	16	30	12	4



NASSAR PPR Pipes and fittings are manufactured according to the German, International and Egyptian Standards.

German Standards:

DIN 8077 Dimension of Pipes.
DIN 8078 General quality and testing of fittings.
DIN 16962 Part 5 General qualities and testing of fittings.
DIN 16962 Part 2,4,6,7,8,9,10,13 Dimension of Fittings.
DIN 1988 Technical rules for drinking water installations.

International Standards:


ISO 15874 Plastic Pipe System for hot and cold Water installations.
Part 1 General
Part 2 Pipes
Part 3 Fittings

Egyptian Standards :


ES 37032002 / 1- Poly Propylene Pipes (dimensions and tests)

Marking

1- Pipes :

Color: green with one red line.
Trade mark 
International Standards ISO 9001 / 2000 German STD DIN 8077 – 8078
Type of resin PP-R type 3
Class pipe acc. (SDR & S) & PN (16 - 20)
Size
Time and Date of Production.

2 – Fittings :

Color: green
Trade mark 
International Standards ISO 9001 / 2000 German STD DIN 8077 – 8078
Type of resin PP-R type 3
Class Fitting acc. (SDR & S) & PN (25)
Size

Scope and field of application

The polymer type used for **NASSAR** pipes system is thermoplastic propylene random copolymers PP-R (type3)

Hygienic suitability :

According to DIN 1988 T2 and the law for food commodity the PP-R materials which is directly in contact with potable water are commodity good.

The effect on the domestic water :

The increasing use of PP-R in the field of food packing confirms the hygienic qualities of the materials this makes **NASSAR** the optimal packing for one of our most precious commodity goods for portable water. The domestic supply system should influence the water on its way up to the taps as little as possible. Choosing the right domestic water pipes system and its materials is of decisive importance **NASSAR** pipes system are suitable for all different qualities of potable water.

Easy to install:

It's flexible, light, easy to cut and easy to be fused for installation.

Smooth:

The smooth internal surface of PP-R products reduces frictional losses and prevents fouling and scaling on long term, this maintains a greater capacity for a given diameter than with conventional products.

U.V Resistance:

PP-R pipes and fittings should not be installed (without protection) when subjected to UV radiation.

NASSAR pipes and fittings have UV stabilizer to bridge transport and installation times.

Maximum storage time in the open air is 6 months.

Fire Resistance:

NASSAR pipes system is normally inflammable and this reduces the risk of fire.

NASSAR pipes system do not produce any toxic gases and it gives no risk of dioxin emission.

Environmental Effect:

NASSAR pipes system is physiologically, environmentally and microbiologically harmless.

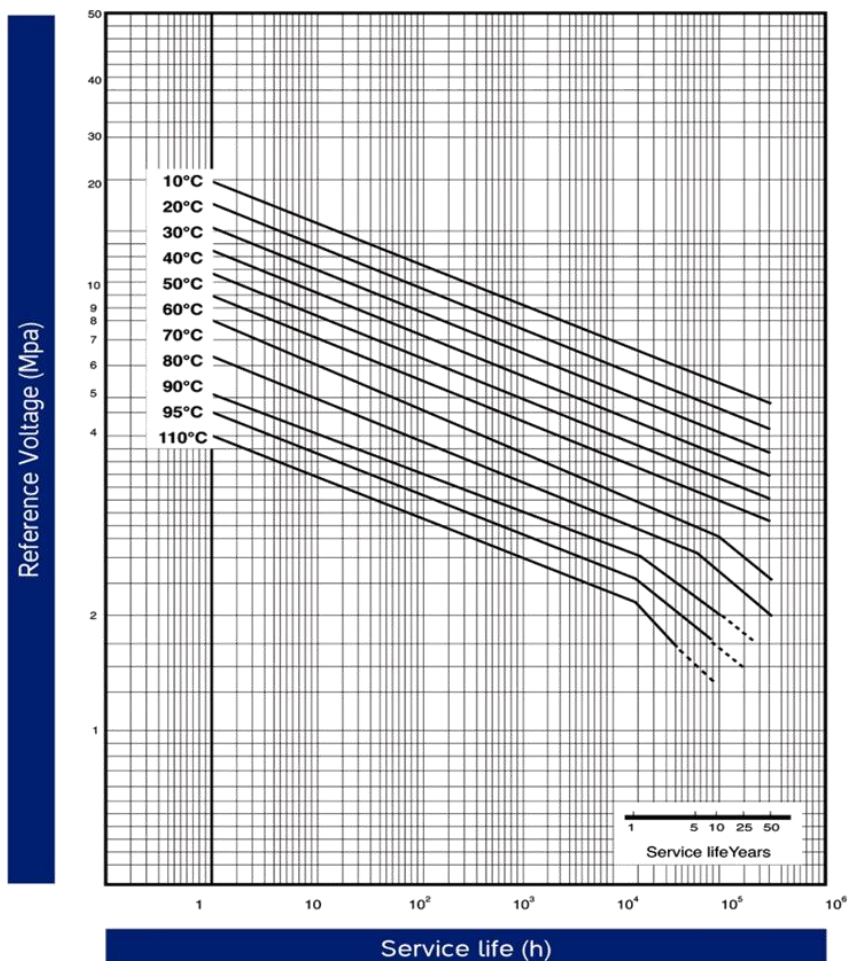
Durability:

NASSAR pipes system has extrapolated durability more than 50 years' peak temperature of 100 arising from short disruptions are un problematic.

Brass:

Nontoxic brass.

Have the highest fixation power in the PP-R Product cause it has the largest types of fixations (fixations teeth, slots & knurl) .



Utilisation Section for
Pipes and Fittings of
NASSAR According to
DINEN Pr 12202

Cold Water Supply :

Permanent operating temperature up to 20°C
Permanent operating pressure up to 20 bar

Hot Water Supply :

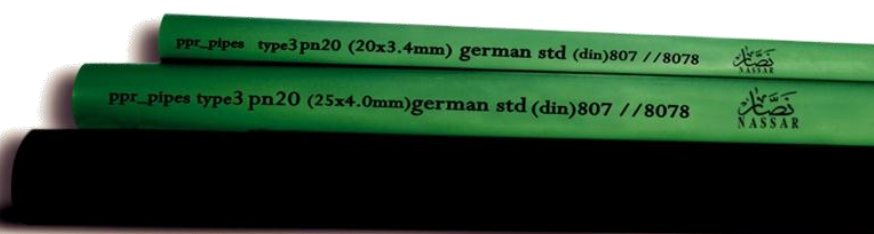
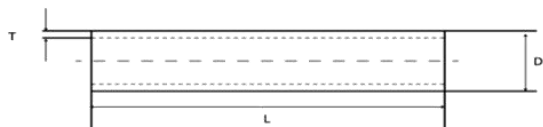
Permanent operating temperature up to 70°C
Permanent operating pressure up to 10 bar

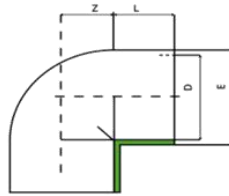
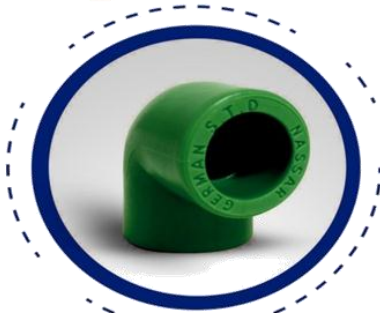
Heating Supply :

Permanent operating temperature up to 70°C
Permanent operating pressure up to 3 bar

PP-R Pipes Dimensions acc . To Din 8077 Dimension in millimeters

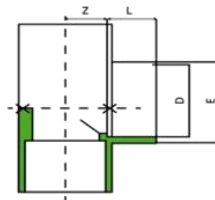
d	Pipe series (S)															
	20		16		12.5		8.3		5		3.2		2.5		2	
	Pressure Reting															
	PN 2.5		PN3.2		PN 4		PN 6		PN 10		PN 16		PN 20		PN 25	
	Standard dimension ratio (SDR)16															
	41		33		26		17.6		11		7.4		6		5	
S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	S	mass in kg/m	
10													1.8	0.046	2.0	0.050
12											1.8	0.057	2.0	0.062	2.4	0.071
16											2.2	0.095	2.7	0.110	3.3	0.128
20									1.9	0.107	2.8	0.148	3.4	0.172	4.1	0.198
25									2.3	0.164	3.5	0.230	4.2	0.266	5.1	0.307
32							1.8	0.172	2.9	0.261	4.4	0.370	5.4	0.434	6.5	0.498
40					1.8	0.217	2.3	0.273	3.7	0.412	5.5	0.575	6.7	0.671	8.1	0.775
50			1.8	0.274	2.0	0.301	2.9	0.422	4.6	0.638	6.9	0.896	8.3	1.04	10.1	1.21





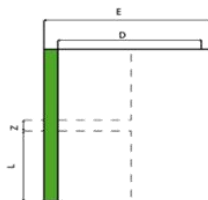
ELBOW 90

Size	20	25	32	50
Packing	150	100	50	20



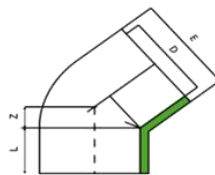
TEE 90

Size	20	25	32	50
Packing	100	60	40	16



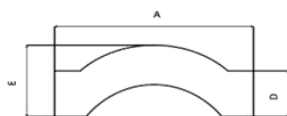
SOCKET

Size	20	25	32	50
Packing	200	120	105	36



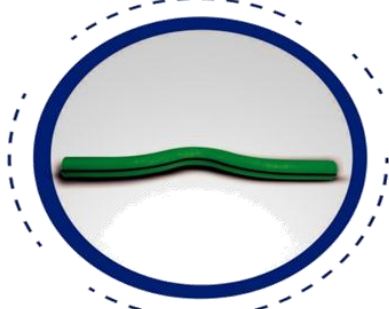
ELBOW 45

Size	20	25	32	50
Packing	150	100	50	20



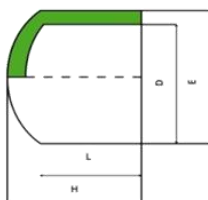
CROSSOVER
Two Socket

Size	20	25
Packing	60	60



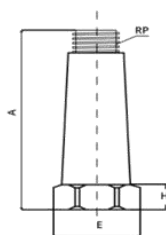
CROSSOVER

Size	20	25
Packing	50	50



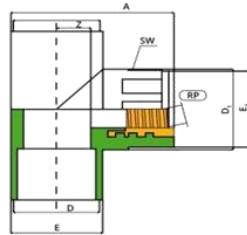
CAP

Size	20	25	32
Packing	300	200	100



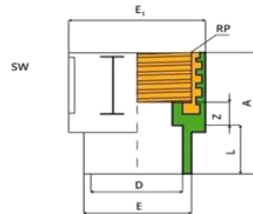
TEST CAP

Size	20	25
Packing	300	200



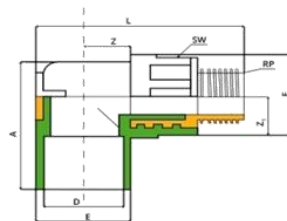
TEE 90
Female Threaded

Size	20x1½	25x1½	25x3¼	32x3¼	32x1
Packing	60	60	60	60	40



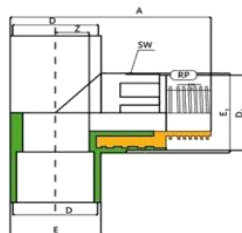
SOCKET
Female Threaded

Size	20x½	25x½	25x¾	32x¾	32x1	50x1½
Packing	80	80	60	60	40	36



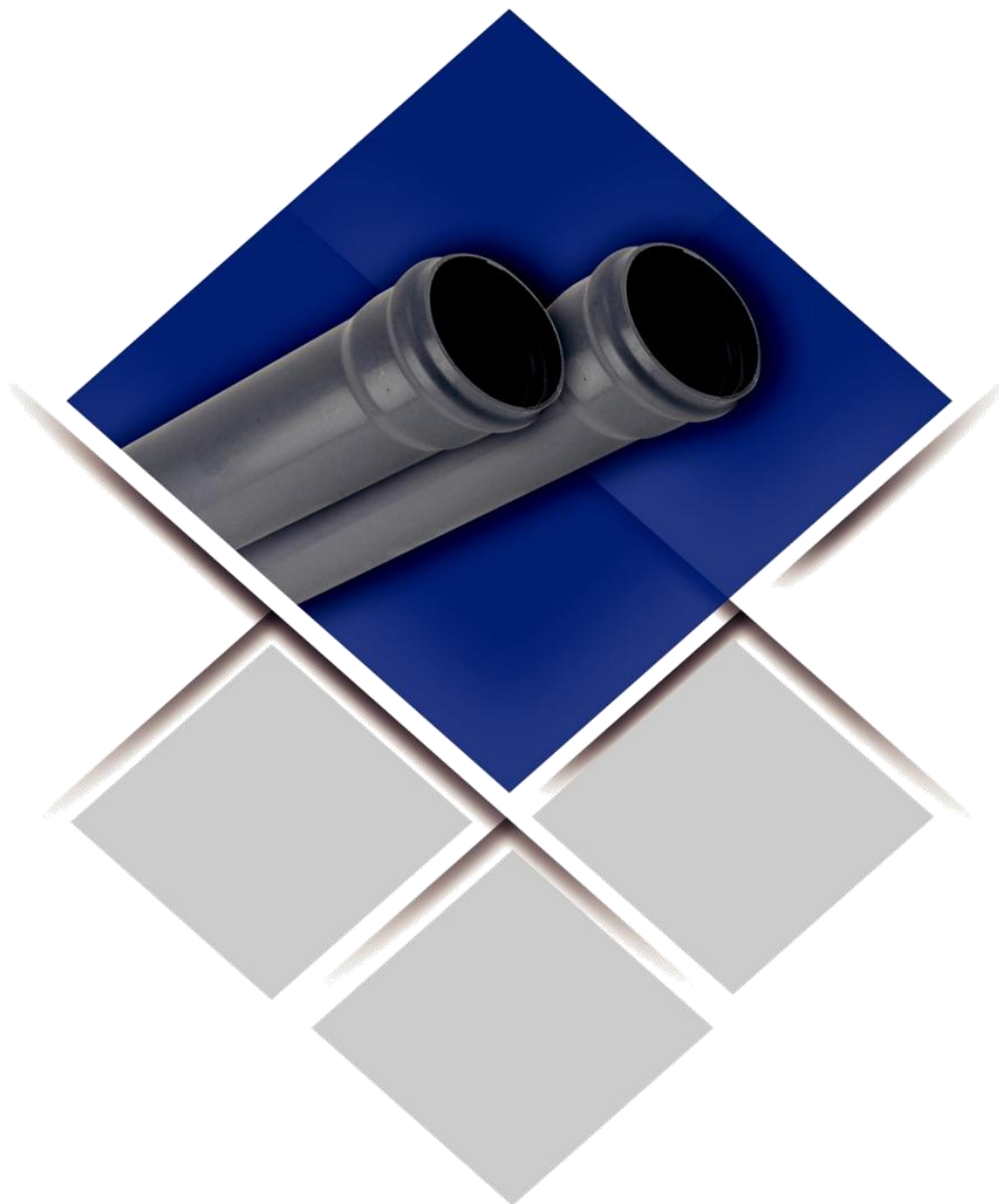
ELBOW 90
Male Threaded

Size	20x1½	25x1½	32x3¼	32x1
Packing	60	60	60	30



TEE 90
Male Threaded

Size	20x1½	25x1½	25x3¼	32x3¼	32x1
Packing	60	60	60	60	40



UPVC pipes according to German Standards DIN 80618062/ Egyptian standards 848(2008)
Applications: potable water, irrigation, and industrial uses.

Nominal Outside Diameter mm	Socket depth mm	Class I 2bar		Class II 4 bar		Class III 6 bar		Class IV 10 bar		Class V 16 bar	
		NO.thick of Wall mm	NO.wt Kg/Lm	NO.thick of Wall mm	NO.wt Kg/Lm	NO.thick of Wall mm	NO.wt Kg/Lm	NO.thick of Wall mm	NO.wt Kg/Lm	NO.thick of Wall mm	NO.wt Kg/Lm
10										1.0	0.045
12										1	0.055
16										1.2	0.09
20										1.5	0.137
25								1.5	0.174	1.9	0.212
32								1.8	0.264	2.4	0.342
40						1.8	0.334	1.9	0.35	3	0.525
50	75					1.8	0.422	2.4	0.552	3.7	0.809
63	100					1.9	0.562	3	0.854	4.7	1.289
75	110			1.8	0.642	2.2	0.782	3.6	1.22	5.6	1.82
90	110			1.8	0.774	2.7	1.13	4.3	1.75	6.7	2.61
110	115	1.8	0.95	2.2	1.16	3.2	1.64	5.3	2.61	8.2	3.9
125	120	1.8	1.08	2.5	1.48	3.7	2.13	6	3.34	9.3	5.01
140	125	1.8	1.21	2.8	1.84	4.1	2.65	6.7	4.18	10.4	6.27
160	132	1.8	1.39	3.2	2.41	4.7	3.44	7.7	5.47	11.9	8.17
180	145	1.8	1.57	3.6	3.02	5.3	4.37	8.7	6.88	13.4	10.4
200	145	1.8	1.74	4	3.7	5.9	5.37	9.6	8.51	14.9	12.8
225	152	1.8	1.96	4.5	4.7	6.6	6.76	10.8	10.8	16.7	16.1
250	160	2	2.4	4.9	5.65	7.3	8.31	11.9	13.2	18.6	19.9
280	170	2.3	3.11	5.5	7.11	8.2	10.4	13.4	16.6	20.8	24.9
315	180	2.5	3.78	6.2	9.02	9.2	13.2	15	20.9	23.4	31.5
355	180	2.9	4.87	7	11.4	10.4	16.7	16.9	26.5	26.3	39.9
400	200	3.2	6.1	7.9	14.5	11.7	21.1	19.1	33.7	29.7	50.8
450	200	3.6	7.65	8.9	18.3	13.2	26.8	21.5	42.7		
500	250	4	9.37	9.8	22.4	14.6	32.9	23.9	52.6		
560	260	4.5	11.8	11	28.1	16.4	41.4	26.7	65.8		
630	300	5	14.7	12.4	35.7	18.4	52.2	30	83.2		
710	320	5.7	18.9	14	45.3	20.7	66.1				
800	360	6.4	23.9	15.7	57.2	23.3	83.9				

UPVC pipes according to Egyptian Telecom standards TC161A for year 2008
Applications: Electric and telecom cables conduit.

Size MM	Thick MM	Weight Kg/M
160	3.6	2.65
200	4	3.7

UPVC pipes according to Egyptian Telecom standards TC161A
Applications: Electric and telecom cables conduit.

Size MM	Thick MM	Weight Kg/M
50	1.8	0.428
110	3.2	1.69

**UPVC pipes according to Egyptian Standards 17172008-
and ISO 44352003/Applications : Drain, Waste and Vent .**

Nominal Outside Diameter DN	SN 2 SDR 51		SN 4 SDR 41		SN 8 SDR 4134	
	NO.thick of Wall / mm	NO.wt Kg/m	NO.thick of Wall / mm	NO.wt Kg/m	NO.thick of Wall / mm	NO.wt Kg/m
110			3.2	1.64	3.2	1.64
125			3.2	1.82	3.7	2.13
160	3.2	2.41	4	2.91	4.7	3.44
200	3.9	3.7	4.9	4.46	5.9	5.37
250	4.9	5.65	6.2	7.06	7.3	8.31
315	6.2	9.02	7.7	11.11	9.2	13.2
355	7	11.4	8.7	14.06	10.4	16.7
400	7.9	14.5	9.8	17.8	11.7	21.1
450	8.8	18.3	11	22.53	13.2	26.8
500	9.8	22.4	12.3	28	14.6	32.9
630	12.3	35.7	15.4	43.944	18.4	52.2
710	13.9	45.3	17.4	56.15		
800	15.7	57.2	19.6	71.39		

UPVC pipes according to German Standards DIN19534

Nominal size mm	Outside diameter		Wall thickness		Insertion depth mm	Weight KgLm.
	(D)	Tolerance	(S)	Tolerance		
110	*110	0.3	3	0.5	115	1.63
125	**125	0.3	3	0.5	120	1.87
160	160	0.4	3.6	0.6	132	2.65
200	200	0.4	4.5	0.7	145	4.12
250	250	0.5	6.1	0.9	160	7
300	315	0.6	7.7	1	180	11.11
400	400	0.7	9.8	1.2	200	17.8
500	500	0.9	12.2	1.5	250	27.649
630	630	1.1	15.4	1.8	300	43.944

APPLICATION OF UPVC PIPES :

- potable water network s
- Sewerage and industrial waste .
- Gravity drainage and ventilation .
- transportation of alkalis and chemicals
- rrigation networks .
- Conduit for cables .

ADVANTAGES OF UPVC PIPES :

- Do not or corrode .
- Resistant to chemicals and alkalis .
- Easy To Transport and install due to light weight .
- Smooth inner surface results in better fluid flow .
- PVC-u piping systems are nontoxic, odorless, and tasteless.
- long service life
- Easy joining in site .
- High impact resistance.

Nassar

Section #	15140
-----------	-------

Polyvinyl chloride (UPVC)

Requaired Specifications	Status	Remarks
UPVC DWV pipes for gravity sewer PN10 according to ASTM D – 1785 & D - 2665	Comply	
Fittings : UPVC socket ASTM Standrd	Comply	

Nassar

Section #	15140
-----------	-------

Poly Propylene (PP-R)

Requaired Specifications	Status	Remarks
Pipe & Fittings: PN 20 To DIN 8078 & DIN 16962	Comply	

Test Certificate

الساده / مصانع نصار للمواسير البلاستيك

تحية طيبة وبعد،،،

نتشرف بأن نرفق لاسادتكم نتائج الاختبارات (الفيزيائية - الميكانيكية - التحليل الكيميائي للنحاس - السبائك) طبقا للمواصفات القياسية الألمانية DIN 8077 / 8078/ 16962 وذلك بناء على خطابكم الوارد برقم (٦٠٨٧) بتاريخ ٢٠١٧/١١/٢ على عدد (١) عينة مواسير بولي برويلين قطر (٢٠٠ مم PN20) ، وعدد (٢) عينة وصلات من البولي برويلين PP-R80 (كوع لحام ٢٥ مم - كوع بسن انثى ٢٠×٢) من انتاج مصانع نصار للمواسير البلاستيك - لزوم مشروع متابعة انتاج والتي تتم بمعرفة الجهة الطالبة للاختبار والتي تم توريدها بمعرفتكم

هذا وقد سددت الرسوم المقررة بموجب من القسيمة برقم ٠١٦٣٣٧٣ بتاريخ ٢٠١٧/١١/٢

و تفضلوا بقبول فائق الاحترام ،،،

المركز القومي للبحوث والدراسات
للبناء والبناء
للدراسات والبحوث
١٧ / ١١ / ٨

مدير معهد بحوث الهندسة الصحية والبيئة

استاذ دكتور /

هالة أحمد حجازي

نائب رئيس مجلس الإدارة

لشئون البحوث و الدراسات

استاذ دكتور /
خالد محمد يسرى

٤٧٨٧٢

مرفقات :

• نتائج الاختبارات

تحريري : ٢٠١٧/١١/٦

المركز القومي للبحوث والدراسات
للبناء والبناء
للدراسات والبحوث
٢٠١٧/١١/٦
٢٤٥٤

مصطفى



المركز القومي لبحوث الإسكان والبناء
معامل معهد بحوث الخامات وتكنولوجيا صناعة مواد البناء

نموذج تحليل كيميائي لعينات نحاس

كود العينة: ICu 2215
نوع العينة: كوع بسن أنثى ٢٥ x ١ / ٢
PN 25
اسم المعمل: Spectro lab
تاريخ التوريد: ٢٠١٧/١١/٧
تاريخ إجراء الاختبار: ٢٠١٧/١١/١٥

الجهة الموردة/العميل: معهد بحوث الهندسة الصحية
الموقع/اسم المشروع: متابعة إنتاج - إنتاج مصانع نصار للمواسير البلاستيك .
نوع الاختبار: تحليل كيميائي
بيانات أخرى: -

نتائج الاختبار

Constituents	Wt (%)	Constituents	Wt (%)	Constituents	Wt (%)
Zn	33.19	Cr	0.016	Be	<0.0001
Pb	3.28	As	0.021	Zr	0.00
Sn	1.14	Sb	0.065	Au	0.028
P	0.0066	Cd	0.0035	B	<0.0005
Mn	0.025	Bi	0.0064	C	0.0028
Fe	0.730	Ag	0.019	Ti	0.0016
Ni	0.407	Co	0.034	Cu	60.60
Si	0.070	Al	0.329	-	-
Mg	0.0027	S	0.0095	-	-

ملاحظات :

- النتائج الموضحة عاليه تسرى فقط على العينات المقدمة من الجهة طالبة الاختبار

القائم بالاختبار: د. غاطة شكرى

مدير المعمل
٢٠١٧/١١/١٥
د. طارق أمين عثمان



المركز القومي لبحوث الإسكان والبناء
معهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية
معمل الميكروبيولوجي

نتائج اختبارات السمية

رقم التقرير : ٤١٧
انتاج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك
نوع المادة : ماسورة بولي بروبيلين قطر ٢٥ مم PN20
اسم المشروع : متابعة انتاج
تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/١١/١٢

Test Result

Sample	EC ₂₀ (%)	EC ₅₀ (%)	Toxicity degree	pH before adjustment	pH after adjustment
ماسورة بولي بروبيلين قطر ٢٥ مم PN20	≥100	≥100	Non Toxic	7.2	7.2

Reference

Degree of toxicity	Extremely Toxic	Very Toxic	Toxic	Moderate Toxic	Non-Toxic
EC ₅₀ Value	0-19	20-39	40-59	60-79	80-≥100

يتضح من النتائج ان العينة تعتبر غير سامة حيث انه لم يتم الكشف عن تأثير قاتل على البكتيريا المستخدمة في الاختبار .

Definition:

EC₂₀: The effective concentration causing 20% luminescence inhibition

EC₅₀: The effective concentration causing 50% luminescence inhibition

Bacterial Origin: MODERNWATER Company

Bacteria Storage temperature: -25 C °

Reference substances used : 3,5-Dichlorophenol
Zinc sulfate hyptahydrate
Potassium dichromate

Apparatus Used: Microtox Analyzer Model 500.

Standard Method: The British Standard BS EN ISO 11348-3:2008, Water quality— Determination of the inhibitory effect of water samples on the light emission of *Vibrio fischeri* (Luminescent bacteria test).

ملاحظة

* هذه النتائج تسرى على العينات الموردة فقط

* تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار

* البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل



مشرف المعمل
محمد علي

القائم بالاختبار

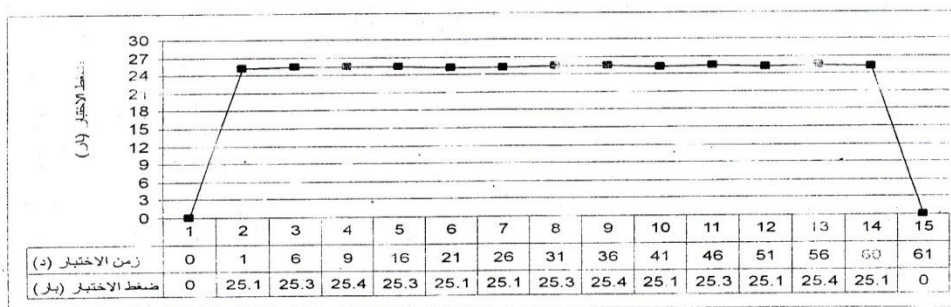
محمد علي
اسلم قتي

تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على وصلات البولي بروبيلين

PN25 ۲/۱×۲۵ مقاس - P.PR 80 - کوع بسن انٹی

اسم المشروع :	متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج :	مصانع نصار للمواسير البلاستيك
الضغط الاسمي :	٢٥ بار
المقاس :	كوع بسن انفي ٢٥×١/٢
كود العميل :	٢٩٣
كود العينة :	Pp 306
تاريخ الاستلام :	٢٠١٧/ ١١ / ٢
تاريخ اجراء الاختبار :	٢٠١٧/ ١١ / ٥

تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية الألمانية رقم DIN 16962-P5 *



- كما تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة عند درجة حرارة ٩٥ ° وإجهاد طوقى قدرة ٥ ميغا باسكال وقد تم تعريض العينة لضغط اختبار قدرة ٢٥ بار لمدة ٦٠ دقيقة ولم يحدث تسريب أو انخفاض فى الضغط أثناء فترة الاختبار .

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي (ساخن)

اختبار التحليل الكيميائي للنحاس :

تم إجراء اختبار التحليل الكيميائي للنحاس ومرفق نتائج الاختبار

مراجعة النتائج :

حققت العينات الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية التي تم إجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية

. DIN16962

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الازو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات

مدير المعمل

For use only

أ.د. / عمرو حسن محمد

SEI - P\FR \ WP \ 22 \ 03 من ١٣

مشرف المعمل
رسالة

القائم بالاختبار

Dele
quire

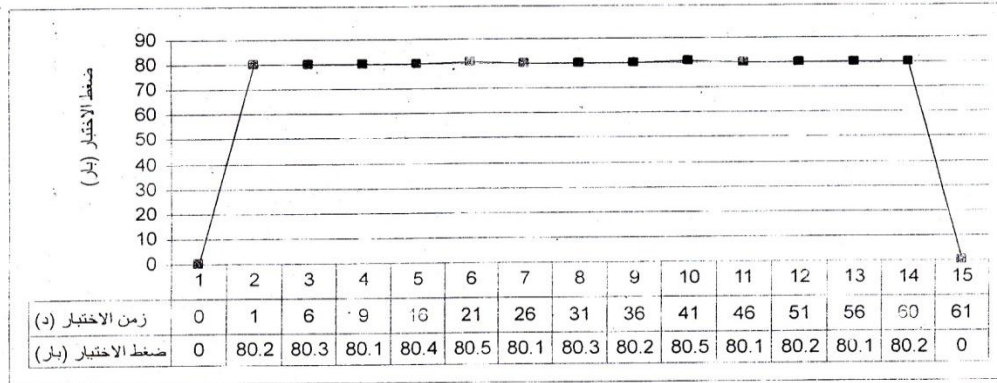
تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على وصلات البولي برويلين

P.PR 80 - كوع بسن انثى مقاس ٢/١×٢٥ PN25

اسم المشروع	متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج	مصانع نصار للمواسير البلاستيك
الضغط الاسمي : ٢٥ بار	المقاس : كوع بسن انثى ٢/١×٢٥
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 306
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/١١/٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/١١/٥

٣- اختبار الضغط الهيدروستاتيكي *

تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية الالمانية رقم DIN 16962-P5 . *



- تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة عند درجة حرارة ٢٠° وإجهاد طوقى قدرة ١٦ ميجا باسكال وقد تم تعريض العينة لضغط اختبار قدرة ٨٠ بار لمدة ٦٠ دقيقة ولم يحدث تسريب أو انخفاض فى الضغط أثناء فترة الاختبار .

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي (بارد)

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل
P. P. P.
أ.د. / عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
ر. س. على

القائم بالاختبار
ع. د. م. م.
م. م. م.

SEI - P\FR\WP\22\03 من ١٣

نتائج الاختبارات التي أجريت على وصلات البولي بروبيلين

PN25 ۲/۱×۲۵ مقاس انشى كوع بسن انشى P.PR 80

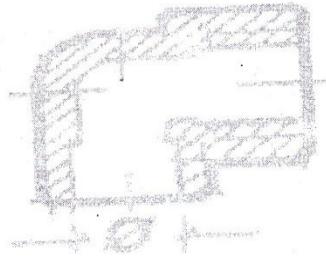
اسم المشروع : متابعة انتاج من قبل المصنع	
انتاج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك	
الضغط الاسمي : ٢٥ بار	المقاس : كوع بيسن انثى ٢٥×١/٢
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 306
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

أولاً "الخواص الفيزيائية :

١- الفحص الظاهري :

العينة منتظمة اللون والعتامة ذات اللون الاخضر كما أنها متجانسة وليس بها أى عيوب ظاهرية.

٢- الأبعاد :



تم إجراء قياس الأبعاد طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية DIN 16962 وكانت النتيجة كما يلي :

الأبعاد	حد أدنى (مم)	حد أقصى (مم)	حدود المواصفات (مم)
القطر الداخلي Ø	٢٣,٩	٢٤	٢٣,٩ - ٢٤,٣

• حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الفحص الظاهري و الابعاد

• هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط

• جميع البيانات المذكورة بعلية طبقا لما جاء بخطاب العمل

مدير المعمل

أ.د. / عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

رستم علی

القائم بالاختبار

Deville
maire

SEI – P\FR \ WP \ 22 \ 03 من ١١ إلى ١٣



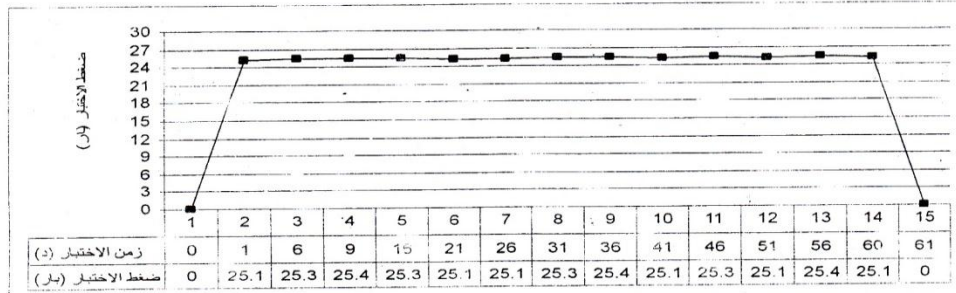
مركز القومي لبحوث الإسكان والبناء
مهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية
ممل اختبارات المواسير

تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على وصلات البولي بروبيلين

P.P.R 80 - كوع لحام قطر ٢٥ مم PN25

اسم المشروع : متابعة انتاج من قبل المصنع	
النساج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك	
الضغط الاسمي : ٢٥ بار	المقاس : كوع لحام قطر ٢٥ مم
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 305
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية رقم DIN 16962-P5 *



- كما تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة عند درجة حرارة ٩٥° وإجهاد طوقي قدرة ٥ ميجا باسكال وقد تم تعريض العينة لضغط اختبار قدرة ٢٥ بار ولم يحدث تسريب للعينة أو انخفاض في الضغط أثناء فترة الاختبار.

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي (ساخن)

مراجعة النتائج :

حققت العينات الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية التي تم إجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية

DIN16962

ملحوظة :

- هذه النتائج تسرى على العينات بمعرفة العميل فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- جميع البيانات الموضحة بعالية طبقاً لخطاب الجهة طالبة الاختبار
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات

مدير المعمل
أ.د. / عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
ر.س. على

القائم بالاختبار
ع.د. محمد



مركز القومي لبحوث الإسكان والبيئة
مهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية
ممل اختبارات المواسير

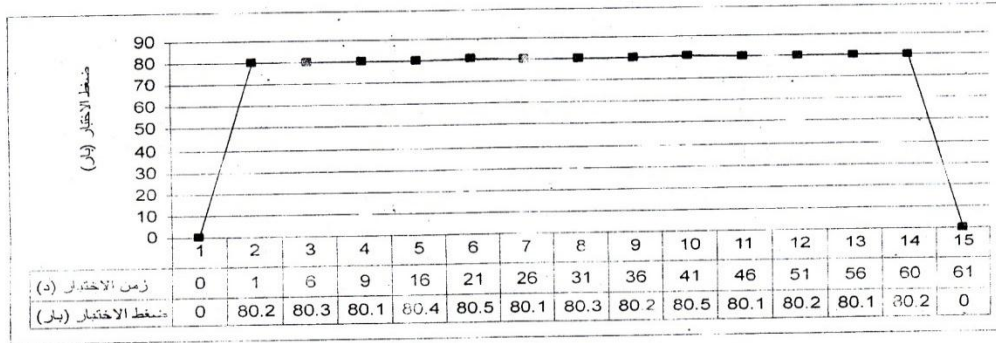
تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على وصلات البولي بروبيلين

P.PR 80 - كوع لحام قطر ٢٥ مم PN25

اسم المشروع : متابعة انتاج من قبل المصنع	
انتاج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك	
الضغط الاسمي : ٢٥ بار	المقاس : كوع لحام قطر ٢٥ مم
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 305
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

٣- اختبار الضغط الهيدروستاتيكي *

تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية الالمانية رقم DIN 16962-P5 .



- تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة عند درجة حرارة ٢٠ ° وإجهاد طوقي قدرة ١٦ ميجا باسكال . وقد تم تعريض العينة لضغط اختبار قدرة ٨٠ بار ولم يحدث تسريب للعينة أو انخفاض في الضغط أثناء فترة الاختبار .

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي (بارد)

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل
أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
رسالة

القائم بالاختبار
عادل محمد

SEI - P/FR \ WP \ 22 \ 03 من ١٣

87 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511
P.O.Box : 1770 Cairo

Phone: (+202) 37617102 , 37617092 Fax: 33351564 , 37628736

٨٧ شارع التحرير الدقي - جيزة
ص.ب. : ١٧٧٠ القاهرة



مركز القومي لبحوث الإسكان والبيئة
مهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية
ممل اختبارات المواسير

نتائج الاختبارات التي أجريت على وصلات البولي برويلين

P.PR 80 - كوع لحام قطر ٢٥ مم PN25

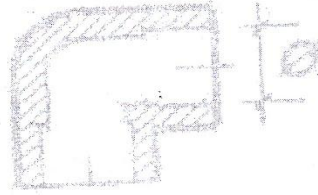
اسم المشروع : متابعة انتاج من قبل المصنع	
انتاج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك	
الضغط الاسمي : ٢٥ بار	المقاس : كوع لحام قطر ٢٥ مم
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 305
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

أولاً الخواص الفيزيائية :

١- الفحص الظاهري :

العينة منتظمة اللون والحاتمه ذات اللون الاخضر كما أنها متجانسة وليس بها أى عيوب ظاهرية.

٢- الأبعاد :



تم إجراء قياس الأبعاد طبقاً للمواصفات القياسية الالمانية DIN 16962 وكانت النتيجة كما يلي :

الأبعاد	حد أدنى (مم)	حد أقصى (مم)	حدود المواصفات (مم)
القطر الداخلى Ø	٢٣,٩	٢٤	٢٣,٩ - ٢٤,٣

• حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الفحص الظاهري و الأبعاد

• هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط

• جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بكتاب العميل



مشرف المعمل
رستاعلى

القائم بالاختبار
عبدالله
م. راسي

١٣ من ٨ SEI - P\FR\WP\22\03

87 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511
P.O.Box : 1770 Cairo

Phone : (+202) 37617102 37617092 Fax : 33351564 37628736

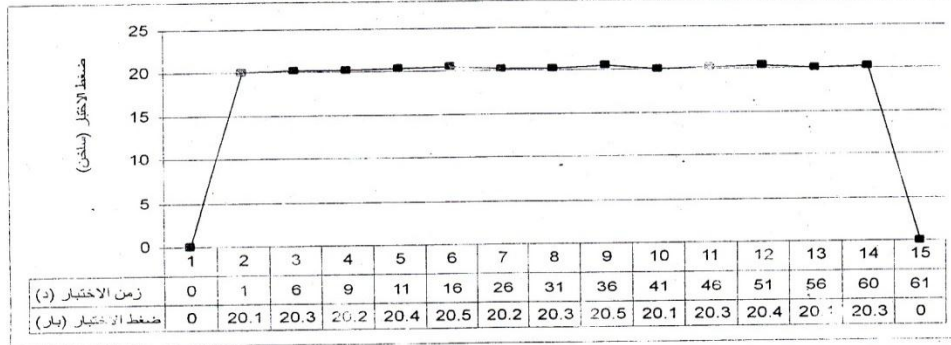
٨٧ شارع التحرير الدقى - جيزة
ص.ب ١٧٧٠٠ القاهرة

تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على مواسير بولى بروبيلين

P.PR 80 قطر ٢٥ مم PN20

اسم المشروع :	متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج :	مصانع نصار للمواسير البلاستيك
الضغط الاسمى :	٢٠ بار
المقاس :	٢٥ × ٤,٢ مم
كود العميل :	٢٩٣
كود العينة :	Pp 304
تاريخ الاستلام :	٢٠١٧/ ١١ / ٢
تاريخ إجراء الاختبار :	٢٠١٧/ ١١ / ٥

- تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية رقم DIN 8078 *



- كما تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة بطول ٤٥ سم عند درجة حرارة ٩٥ ° وإجهاد طوقى قدرة ٥ ميجا باسكال وقد تم تعريض العينة لضغط اختبار قدرة ٢٠ بار ولم يحدث تسريب أو انخفاض فى الضغط أثناء فترة الاختبار.

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي (ساخن)

ملخص النتائج : حققت العينات الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية التي تم أجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية

الألمانية رقم DIN 8077-8078

ملحوظة :

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- جميع البيانات الموضحة بعالية طبقاً لخطاب الجهة طالبة الاختبار
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ فى هذه الاختبارات

مدير المعمل
أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
ر.س. على

القائم بالاختبار
م.أ. م. م. م.

١٣ \ ٠٣ \ ٢٢ \ WP \ FR \ ١٨ - SEI من ١٣



مركز القوي نبحوت الإسكان والبنا
مهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية
ممل اختبارات المواسير

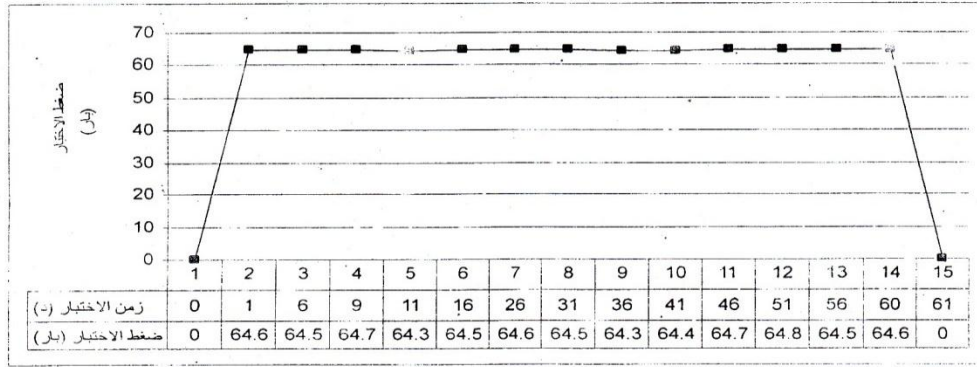
تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على مواسير بولى بروبيلين

P.PR 80 قطر ٢٥ مم PN20

اسم المشروع :	متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج :	مصانع نصار للمواسير البلاستيك
الضغط الاسمى : ٢٠ بار	المقاس : ٢٥ × ٤,٢ مم
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 304
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

٢- اختبار الضغط الهيدروستاتيكي *

تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية الالمانية رقم DIN 8078 .



- تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة بطول ٤٥ سم عند درجة حرارة ٢٠ ° وإجهاد طوقى قدرة ١٦ ميجا باسكال وقد تم تعريض العينة لضغط اختبار قدرة ٦٤,٥ بار ولم يحدث تسريب أو انخفاض فى الضغط أثناء فترة الاختبار

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي (بارد)

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل
د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
ر. ستاعلى

القائم بالاختبار
ع. م. م. م.

SEI - P\FR \ WP \ 22 \ 03 من ١٣



مركز الأبحاث الهندسية والصحية والبيئية
مهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية
ممل اختبارات المواسير

تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على مواسير بولى بروبيلين

P.PR 80 قطر ٢٥ مم PN20

اسم المشروع : متابعة انتاج من قبل المصنع	
انتاج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك	
النصغظ الاسمى : ١٠ بار	المقاس : ٢٥ × ٢٠٠ مم
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 304
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

ثانيا الاختبارات الميكانيكية :

١- تحديد مقاومة المواسير للصدمة البندولية *

تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية رقم DIN 8078

المقاس (مم)	ابعاد العينة (مم)	عدد العينات المختبرة	مجموع عدد العينات الناجمة	درجة حرارة (°م)	مقدار الطاقة (جول)	المسافة بين الفكين (مم)
٢٥	٦ × ٥٠	١٠	١٠	٠	١٥	٤٠

تم إجراء الاختبار على عدد ١٠ عينات بطول ٥٠ مم عند درجة حرارة الصفر المئوى وبندول ذو طاقة قدرها ١٥ جول طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية DIN 8078 ولم يحدث كسر بالعينات المختبرة .
وبذلك تكون العينات قد حققت حدود المواصفات والتي تنص على ان لا تزيد نسبة الكسر عن ١٠٪ من عدد العينات المختبرة .

النتيجة : حققت العينات المورددة والموضحة بياناتها عالية العينات اختبار الصدمات البندولية

- هذه النتائج تسرى على العينات المورددة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل



مشرف المعمل
ر. ش. على

القائم بالاختبار
ع. ر. على
١٢/١٢

١٣ من ٥ SEI - PFR \ WP \ 22 \ 03

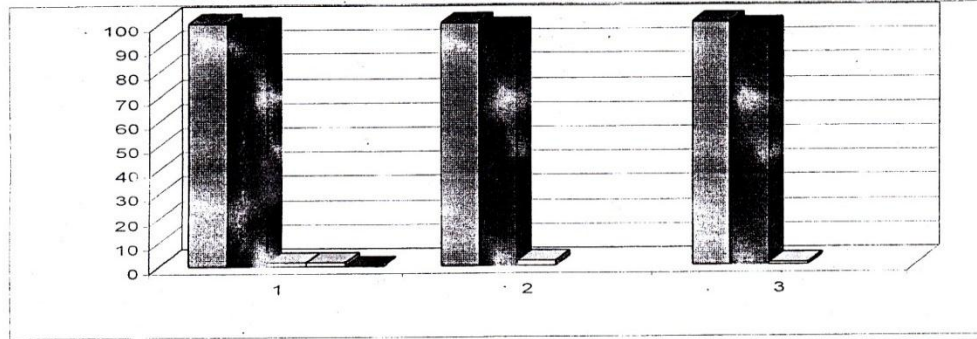
تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على موائير بولي بروبيلين

P.PR 80 قطر ٢٥ مم PN20

اسم المشروع :	متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج :	مصانع نصار للموائير البلاستيك
الضغط الاسمي :	٢٠ بار
النقاس :	٢٥ × ٤,٢ مم
كود العميل :	٢٩٣
كود العينة :	Pp 304
تاريخ الاستلام :	٢٠١٧/ ١١ / ٢
تاريخ اجراء الاختبار :	٢٠١٧/ ١١ / ٥

٣- اختبار التغير في الابعاد (Heat Reversion) :

- تم اجراء الاختبار على عدد ٣ عينات بطول ٢٠٠ مم عند درجة حرارة ١٣٥ درجة مئوية لمدة ١٢٠ دقيقة طبقاً للمواصفات القياسية الالمانية رقم DIN 8078



متوسط نسبة التغير $\Delta L_{avg} / L \times 100$	متوسط التغير في الطول ΔL_{avg}	التغير في الطول ΔL (مم)	طول العينة (مم)		رقم العينة
			بعد	قبل	
٠,٧ %	٠,٧	٠,٩	٩٩,١	١٠٠	١
		٠,٨	٩٩,٢	١٠٠	٢
		٠,٤	٩٩,٦	١٠٠	٣

وبذلك تكون العينات قد حققت حدود المواصفات التي تنص على الا تزيد نسبة التغير عن ٢ % .

النتيجة : حققت العينات المورد والموضحة بياناتها عالية اختبار التغير في الابعاد

- هذه النتائج تسرى على العينات المورد بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل
م. د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
م. ر. علي

القائم بالاختبار
م. / اميرة



مركز القومى لبحوث الإسكان والبيئة
مركز بحوث الإسكان والبيئة
ممل اختبارات المواسير

نتائج الاختبارات التى أجريت على مواسير بولى بروبيلين

PN20 قطر ٢٥ مم P.PR 80

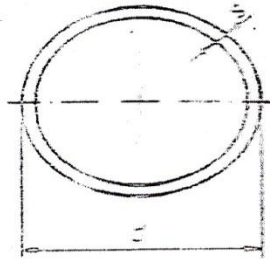
اسم المشروع	متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج	مصانع نصار للمواسير البلاستيك
الضغط الاسمى : ٢٠ بار	المقاس : ٢٥ × ٤.٢ مم
كود العميل : ٢٩٣	كود العينة : Pp 304
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/ ١١ / ٢	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١ / ٥

أولاً "الخواص الفيزيائية :

١- الفحص الظاهرى :

الماسورة منتظمة اللون والعتامة ذات اللون الاخضر ويوجد بها خط أحمر طولى متجانسة وه استقيمة وليس بها عيوب ظاهريه

٢- الأبعاد :



تم اجراء قياس الأبعاد طبقاً للمواصفات القياسية الالمانية DIN 8077 وكانت النتيجة كما يلى

الأبعاد	حد أدنى (مم)	حد اقصى (مم)	حدود المواصفات (مم)
القطر الخارجى (d)	٢٥,١	٢٥,٢	٢٥ - ٢٥,٣ مم
السك (s)	٤,٢	٤,٤	٤,٢ - ٤,٩ مم

• حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الفحص الظاهرى والابعاد

• هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط

• جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل
د. عمرو حسن محمد
أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
ر.س.على

القائم بالاختبار
فاروق محمد
١٧٧٠

SEI - P/FR \ WP \ 22 \ 03 من ١٣

87 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511
P.O.Box : 1770 Cairo

Phone: (+202) 37617102 , 37617092 Fax: 33351564 , 37628736

٨٧ شارع التحرير الدقى - جيزة
ص.ب. : ١٧٧٠ القاهرة



مركز القومي ببحوث الإسكان والبيئة
مهد ببحوث الهندسة الصحية والبيئية
ممل اختبارات المواسير

تقرير اختبار

رقم (٢٠١٧/٥٨٤)

اسم المشروع : متابعة انتاج من قبل المصنع
انتاج : مصانع نصار للمواسير البلاستيك .
نوع العينات : مواسير بولى بروبيلين قطر ٢٥×٤,٢ مم PN 20
كود العينة : كوع لحام ٢٥ مم، كوع بسن انثى ٢/١×٢٥ PN 25
عدد العينات : ٣ عينات
تسليم العينة : تم تسليم العينة بمعرفة الجهة الطالبة للاختبار (العمل)
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/ ١١/ ٢
تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ١١/ ٥
مواصفات الاختبارات : المواصفات القياسية الألمانية DIN 8077 / 8078/ 16962
كود العمل : ٢٩٣
ملخص النتائج
(مواسير قطر ٢٥ مم PN 20 - كوع لحام ٢٥ مم - كوع بسن انثى ٢/١×٢٥ PN 20)
• حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية الاختبارات (الفيزيائية - الميكانيكية) التى تم إجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية الألمانية DIN 8077 / 8078/ 16962 .

ملحوظة :

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العمل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العمل

مدير المعمل
أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
رستالى

القائم بالاختبار
عالم محمد
١٤٠٢

SEI-P/FR/WP/22/02 من ٢ من ١٣

مصدق

نتائج الاختبارات التي أجريت على عينات
U.P.V.C - مشترك عادة أبيض قطر ١٠ مم لأغراض الصرف الخارجي

اسم المشروع : متابعة انتاج	
إنتاج : مصانع نصار للمواسير والبلاستيك	
كود العينة : Pv 459	المقاس : مشترك عادة قطر ١٠ مم
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/٥/١٦	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/٥/١٧

١- اختبار التأثير الحراري (Heat Reversion) :

- تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية المصرية ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨

تم إجراء الاختبار على عدد (١) عينة مشترك عادة أبيض قطر ١٠ مم عند درجة حرارة ١٥٠ درجة مئوية لمدة ٣٠ دقيقة طبقا للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ ولم يحدث أى تشققات أو قشور أو بشر

حدود المواصفة

- لا يزيد سمق التشققات أو القشور أو البثور عن ٣٠% من سمك الجدار عند النقطة المتأثرة
 - لا يزيد طول أى التشققات عن ٣٠% من سمك الجدار عند النقطة المتأثرة فى منطقة تجويف الحفلات
 - لا يفتح خط اللحام بأكثر من ٣٠% من سمك الجدار عند النقط
- النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار التأثير الحراري

٢- اختبار كلوريد الميثيلين

- تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨
 - تم غمر العينة فى كلوريد الميثيلين لمدة ٢٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢٣°م
- النتيجة : لا يوجد تأثير على العينات المخترية الموردة والموضحة بياناتها عالية

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل
أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل
ر.ش. على

القائم بالاختبار
ع.د. محمد



المركز القومي لبحوث الإسكان والبيئة
مركز بحوث الإسكان والبيئة
معمل اختبارات المواد

نتائج الاختبارات التي أجريت على عينات

U.P.V.C - مشترك عادة أبيض قطر ١٠ مم لأغراض الصرف الخارجي

اسم المشروع : متابعة انتاج	
إنتاج : مصانع نصار للمواسير والبلاستيك	
كود العينة : Pv 459	المقاس : مشترك عادة قطر ١٠ مم
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/٥/١٦	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/٥/١٧

٣- اختبار ضغط الهيدروستاتيكي (hydrostatic Pressure Test)

تم اجرا تم إجراء الاختبار طبقا للقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته

رقم العينة	المقاس (مم)	ضغط الاختبار (بار)	درجة الحرارة (°م)	زمن الاختبار (د)
١	مشترك عادة ١٠ مم	١٨	٢١	٦٠

تم إجراء الاختبار على عدد (١) عينة مشترك عادة ١٠ مم تحت ضغط اختبار ١٨ بار لمدة ٦٠ دقيقة حسب

مطلب العميل وطبقا للقرار الوزاري ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته ولم يحدث تسريب أو انخفاض في الضغط

أثناء فترة الاختبار

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي

ملخص النتائج :

• حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار التأثير الحراري وكلوريد الميثاين والضغط الهيدروستاتيكي

طبقا للمواصفة القياسية المصرية ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته

ملحوظة :

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات

مدير المعمل

د. عمرو حسن محمد

أ.د / عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

د. سالي

القائم بالاختبار

د. سالي

شكرا

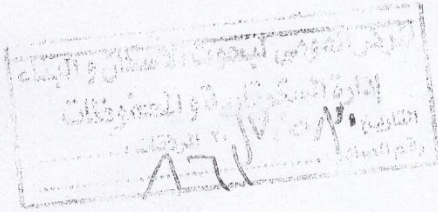
السادة / مصانع نصار للمواسير والبلاستيك

تحية طيبة وبعد،،،

نتشرف بأن ننهي لسيادتكم نتائج الاختبارات (التأثير الحرارى - كلوريد المثلين - الضغط الهيدروستاتيكي) طبقا للمواصفات القياسية المصرية E.S1717 وذلك بناء على خطابكم الوارد برقم (١١٩٢) بتاريخ ٢٠١٧/٥/١٦ على (٣) عينات قطع بلاستيك من U. P.V.C ابيض (كوع عادة ١١٠ مم - مشترك ٢/١١٠ - مشترك ١١٠ مم) من انتاج مصانع نصار للمواسير والبلاستيك لزوم مشروع متابعة انتاج ومن انتاج شركتكم

هذا وقد سددت الرسوم المقررة بموجب من القسيمة برقم ٠٨٨٧٢٨٥ بتاريخ ٢٠١٧/٥/١٦

و تفضلوا بقبول فائق الاحترام ،،،



مدير معهد بحوث الهندسة الصحية والبيئة

استاذ دكتور /

هاله احمد حجازى

نائب رئيس مجلس الإدارة

لشئون البحوث و الدراسات

استاذ دكتور /

خالد محمد يسرى

مرفقات :

• نتائج الاختبارات

مصطفى



مجمع بحوث الهندسة المعمارية والبناء
مجمع البحوث والدراسات

تقرير اختبار

رقم (٢٠١٧/٢٩٤)

اسم المشروع : متابعة انتاج
انتاج : مصانع نصار للمواسير والبلاستيك
نوع المواسير : كوع عادة ١١٠ مم - مشترك ٢/١١٠ - مشترك عادة ١١٠ مم
كود العينة : Pv 457 - 459
تسليم العينة : تم تسليم العينة بمعرفة الجهة الطالبة للاختبار (العميل)
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/٥/١٦
تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/٥/١٧
مواصفات الاختبارات : المواصفات القياسية المصرية ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨
والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته

كود العميل : ٢٩٣

ملخص النتائج (القطع الخاصة) :

- حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار التأثير الحراري وكلوريد المثيلين والضغط الهيدروستاتيكي طبقا للمواصفات القياسية المصرية ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته
- هذه النتائج تسري على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل

أ.د. / عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

رمضان

القائم بالاختبار

عبدالله
عبدالله

نتائج الاختبارات التي أجريت على عينات
U.P.V.C - كوع عادة أبيض قطر ١٠ مم لأغراض الصرف الخارجي

اسم المشروع : متابعة انتاج	
إنتاج : مصانع نصار للمواسير والبلاستيك	
كود العينة : Pv 457	المقاس : كوع عادة قطر ١٠ مم
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/٥/١٦	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/٥/١٧

١- اختبار التأثير الحراري (Heat Reversion) :

- تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية المصرية ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨
تم إجراء الاختبار على عدد (١) عينة كوع عادة أبيض قطر ١٠ مم عند درجة حرارة ١٥٠ درجة مئوية
لمدة ٣٠ دقيقة طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ ولم يحدث أى تشققات أو قشور أو بثور

حدود الموصفة

- لا يزيد عمق التشققات أو القشور أو البثور عن ٣٠% من سمك الجدار عند النقطة المتأثرة
 - لا يزيد طول أى التشققات عن ٣٠% من سمك الجدار عند النقطة المتأثرة فى منطقة جوفى الحلقات
 - لا يشخ خط اللحام بأكثر من ٣% من سمك الجدار عند الخط
- النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار التأثير الحراري

٢- اختبار كلوريد المثيلين :

- تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨
 - تم غمر العينة فى كلوريد المثيلين لمدة ٢٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢٣°م
- النتيجة : لا يوجد تأثير على العينات المختبرة الموردة والموضحة بياناتها عالية

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل

أ.د. عمرو حسن محمد

أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

م. ش. على

القائم بالاختبار

م. ش. على

م. ش. على



الهيئة العامة للموارد المائية
مركز بحوث المياه والبحوث
مبنى المختبرات المائية

تابع نتائج الاختبارات التي أجريت على عينات
U.P.V.C - كوع عادة أبيض قطر ١٠ مم لأغراض الصرف الخارجي

اسم المشروع : متابعة انتاج	
إنتاج : مصانع نصار للمواسير والبلاستيك	
كود العينة : Pv 457	المقاس : كوع عادة قطر ١٠ مم
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/٥/١٦	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/٥/١٧

٣- اختبار ضغط الهيدروستاتيكي (hydrostatic Pressure Test) *

تم اجرا تم اجراء الاختبار طبقا للقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته

رقم العينة	المقاس (مم)	ضغط الاختبار (بار)	درجة الحرارة (م)	زمن الاختبار (دقيقة)
١	كوع عادة قطر ١٠ مم	١٨	٢١	٦٠

تم إجراء الاختبار على عدد (١) عينة كوع عادة قطر ١٠ مم تحت ضغط اختبار ١٨ بار لمدة ٦٠ دقيقة حسب طلب العمل ومطبقا للقرار الوزاري ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته وام يحدث تسريب أو انخفاض في الضغط أثناء فترة الاختبار

النتيجة : حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار الضغط الهيدروستاتيكي

ملخص النتائج :

- حققت العينات الموردة والموضحة بياناتها عالية اختبار التأثير الحراري وكلوريد الميثيلين والضغط الهيدروستاتيكي طبقا للمواصفة القياسية المصرية ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته

ملحوظة :

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة بمعرفة العميل فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات

مدير المعمل

أ.د. عمرو حسن محمد

أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

ر.ش. ش. ش.

القائم بالاختبار

ع.د. ع.د.

ت.د. ت.د.

نتائج الاختبارات التي أجريت على عينات
U.P.V.C - مشترك أبيض قطر ٢/١١٠ لأغراض الصرف الخارجي

اسم المشروع : متابعة التساج	
إنتاج : مصانع نصار للمواسير والبلاستيك	
كود العينة : Pv 458	المقاس : مشترك قطر ٢/١١٠
تاريخ الاستلام : ٢٠١٧/٥/١٦	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/٥/١٧

١- اختبار التأثير الحراري (Heat Reversion) :

- تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨
تم إجراء الاختبار على عدد (١) عينة مشترك أبيض قطر ٢/١١٠ عند درجة حرارة ١٥٠ درجة مئوية لمدة
٣٠ دقيقة طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ ولم يحدث أى تشققات أو قشور أو بثور

حدود المواصفة

- لا يزيد سمق التشققات أو القشور أو البثور عن ٣٠% من سمك الجدار عند النقطة المتأثرة
 - لا يزيد طول أى التشققات عن ٣٠% من سمك الجدار عند النقطة المتأثرة فى منطقة تجويف الحلقات
 - لا ينفتح خط اللحام بأكثر من ٣٠% من سمك الجدار عند الخط
- النتيجة : حققت العينات المورددة والموضحة بياناتها عالية اختبار التأثير الحراري

٢- اختبار كلوريد المثيلين :

- تم إجراء الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ١٧١٧ لسنة ٢٠٠٨
 - تم غمر العينة فى كلوريد المثيلين لمدة ٢٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢٣°م
- النتيجة : لا يوجد تأثير على العينات المورددة والموضحة بياناتها عالية

- هذه النتائج تسرى على العينات المورددة بمعرفة العميل فقط
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل

مدير المعمل

أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

رشاد

القائم بالاختبار

عبدالله محمد

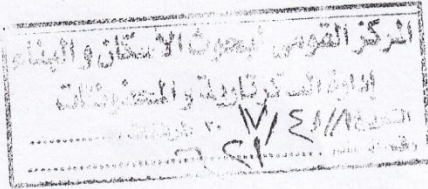
٢٠١٧/٥/١٦

السادة / شركة نضار للمواسير والبلاستيك

تحية طيبة وبعد،،،

نتشرف بأن نرفق لمساندتكم نتائج الاختبارات (البيئية - الميكانيكية - الكيميائية) طبقاً للمواصفات القياسية المصرية ٨٤٨ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته وذلك بناء على خطابكم الوارد اليانبرقم (٦٠١٥) بتاريخ ٢٠١٧/٤/٥ علي عدد (٢) عينات مواسير بلاستيك من U. P.V.C اقطار (٦٣ مم - ١١٠ مم) من انتاج شركة نضار للمواسير والبلاستيك لزوم مشروع متابعة انتاج - والتي تم توريدها بمعرفتكم.

هذا وقد سددت الرسوم المقررة بموجب من القسيمة رقم ٠٨٨٦٤٢٩ بتاريخ ٢٠١٧/٤/٥
وتفضلوا بقبول فائق الاحترام،،،



مدير معهد بحوث الهندسة الصحية والبيئية

استاذ دكتور /

هالة احمد حجازي

نائب رئيس مجلس الإدارة

أشئون البحوث و الدراسات

٢٢

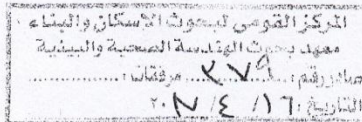
استاذ دكتور /

خالد محمد يسري



رفقات :

• نتائج الاختبارات



مصطفى

تقرير اختبار

رقم (٢٠١٧/٢٢٢)

اسم المشروع : متابعة انتاج .
الانتاج : شركة نصار للمواسير والبلاستيك
نوع المواسير : عدد (١) عينة مواسير بلاستيك U.P.V.C قطر ٤,٧×٦٣ مم PN 16
، عدد (١) عينة مواسير بلاستيك U.P.V.C قطر ٨,٢×١١٠ مم PN 16
كود العينات : Pv 286-287
عدد العينات : ٢ عينة
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/ ٤ / ٥
تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ٤ / ٦
مواصفات الاختبارات : المواصفات القياسية المصرية ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١
والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته
كود العميل : ٢٢٢

• البيانات الموضحة بعالية طبقاً لخطاب الجهة طالبة الاختبار

ملخص النتائج :

• اجتازت العينات الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية التي تم اجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته

ملحوظة :

- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- جميع البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل
- (*) العميل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات



مدير المعمل

أ.د. / عمرو حسن محمد

SEI-P/FR/WP/22/02

مشرف المعمل

أ.د. / م. م. م. م. م.

القائم بالاختبار

أ.د. / م. م. م. م. م.

مصطفى

17 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511

P.O.Box : 1770 Cairo

Phone: (+202) 37617102 , 37617092 Fax : 33351564 , 37628736

E mail : hbrce@hbrce.edu.eg www.hbrce.edu.eg

٨٧ شارع التحرير الدقي - جيزة
ص.ب. : ١٧٧٠ القاهرة

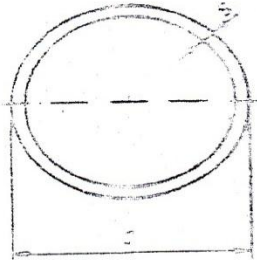
تأليف: الأستاذ الدكتور / محمد عبد الحليم عبد الله

على هيئة الموائير (U.P.V.C) قطر 75 سم

اسم المشروع	: متابعة انتاج
انتاج	: شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمي	: ١٦ بار
كود العميل	: ٢٢١
كود العينة	: 286 PV
تاريخ استلام العينات	: ٢٠١٧/ ٤/ ٥
تاريخ اجراء الاختبار	: ٢٠١٧/ ٤/ ٦

١- الفحص الظاهري :

المأسورة منتظمة اللون والعتامة ذات اللون الرمادى الغامق كما أنها متجانسة ومستقيمة وليس بها أى عيوب ظاهرية



٢ - الأبعاد :

تم إجراء قياس الأبعاد طبقاً للمواصفات القياسية المصرية ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١ وكانت النتيجة كما رأى :

الأبعاد	حد أدنى (مم)	حد أقصى (مم)	حدود المواصفات (مم)
القطر الخارجى (d)	٦٣,٢	٦٣,٣	٦٣ - ٦٣,٢
السكك (s)	٤,٨	٥,١	٤,٧ - ٥,٤

- اجتازت العينات اختبار الفحص الظاهري والابعاد

هذه النتائج تسمى على الصيغ الواردة في الجدول ٢

ما قبل العمل

مشرف المعمل

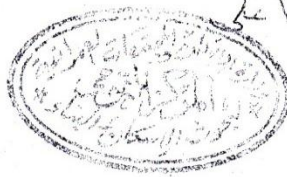
القائم بالاختبار

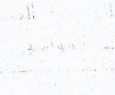
John C. P.

42

عبدالله
م. ا. عبد الله

أ.د. / عمرو حسن محمد



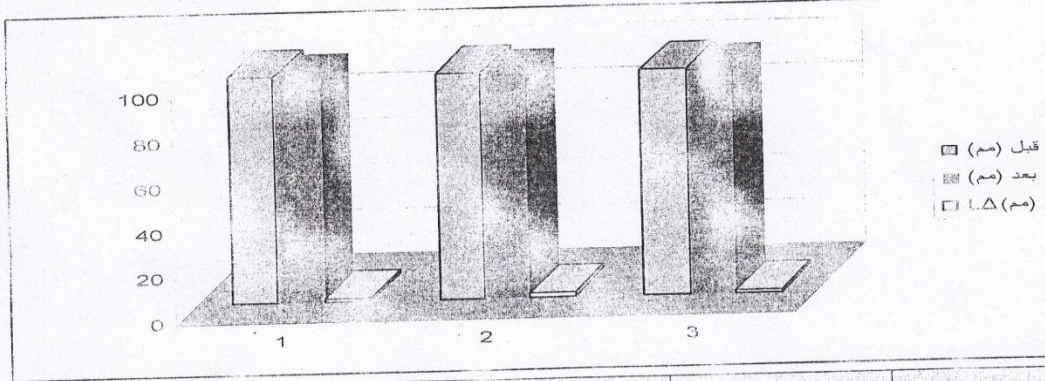


مناقص الاختبارات الكهربائية والميكانيكية والكيميائية
على عينات المواسير (U.P.V.C) قطر ٦٣ مم

اسم المشروع :	متابعة انتاج
إنتاج :	شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمي :	١٠ بار
المقاس :	٦٣ × ٧ مم
كود العينة :	Pv 286
كود العميل :	٢٢١
تاريخ استلام العينات :	٢٠١٧/ ٤/ ٥
تاريخ اجراء الاختبار :	٢٠١٧/ ٤/ ٦

٣- اختبار التغير في الابعاد (Heat Reversion) :

- تم اجراء الاختبار على عدد ٣ قطع مقاس ٢٠٠ مم عند درجة حرارة ١٤٠ درجة مئوية لمدة ٦٠ دقيقة طبقاً للمواصفات القياسية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١



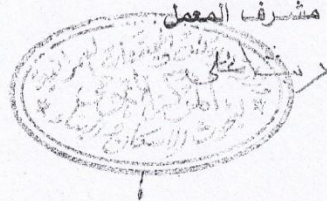
متوسط نسبة التغير $\Delta L_{avg} / L \times 100$	متوسط التغير في الطول $\Delta L_{avg} (mm)$	التغير في الطول $\Delta L (mm)$	طول العينة (مم)		رقم العينة
			بعد	قبل	
% ١,٦٦	١,٦٦	١,٣	٩٨,٧	١٠٠	١
		١,٩	٩٨,١	١٠٠	٢
		١,٨	٩٨,٢	١٠٠	٣

بذلك تكون العينات قد حققت حدود المواصفات التي تنص على الا تزيد نسبة التغير عن ٥ % .

النتيجة : اجتازت العينات اختبار التغير في الابعاد - الكمية الواحدة فقط

مدير المعمل

أ.د. عمرو حسن محمد



القائم بالاختبار

أ.د. أحمد

SEI - PFR \ WP \ 22 \ 03

7 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511
P.O.Box : 1770 Cairo

Phone: (+202) 37617102 , 37617092 Fax : 33351564 , 37628736

٨٧ شارع التحرير الدقي - جيزة
ص.ب. ١٧٧٠ القاهرة

مركز تكنولوجى الاختبارات الاندريزانية والبيئانية والاديميانية

على عينات المواسير (U.P.V.C) قطر ٦٣ مم

اسم المشروع	: مذابغة انتاج
إنتاج	: شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمى : ١٦ بار	المقاس : ٧×٦٣ مم
كود العميل ٢٢١	كود العينة : Pv 286
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/٤/٥	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/٤/٦

٤- تحديد مقاومة المواسير للتسليم من كتلة ساقطة *

المقاس (مم)	عدد العينات المختبرة	مجموع عدد الصدمات المطلوبة (١٤ صدمة)	عدد الصدمات الناجحة	عدد العينات المنهارة	ارتفاع التفتة (م)	مقدار الثقل (كجم)
٦٣	٤	١٤	١٤	-	٢	٢,٠٠

تم إجراء اختبار الصدمات عند درجة حرارة ٢٣° طبقا للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١

ولم يحدث انهيار للعينات أثناء فترة الاختبار

النتيجة : اجتازت العينات اختبار الصدمات

٥- اختبار كلوريد المثيلين :

• تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١

• تم غمر العينة فى كلوريد المثيلين لمدة ٢٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢٣°

النتيجة : لا يوجد تأثير على العينات المختبرة

• هذه النتائج تسمى على إصباح المورد فقط

مدير المعمل

د. عمرو حسن محمد

أ.د. عمرو حسن محمد

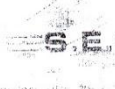
مشرف المعمل

رشاد على

القائم بالاختبار

عادل محمد
١٧٠٤





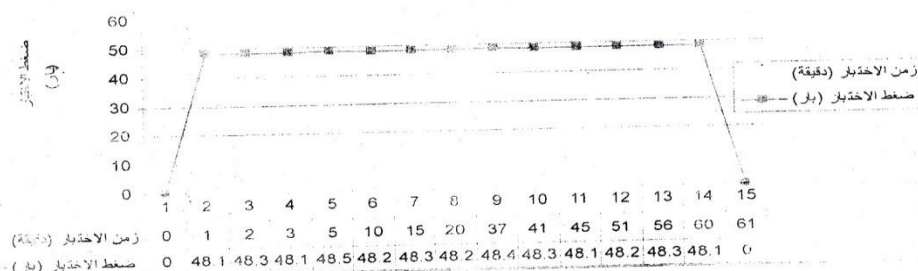
الهيئة العامة للغذاء والدواء
الجمهورية العربية السورية

تابع نتائج الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية
على عينات المواسير (U.P.V.C) قطر ٦٣ مم

اسم المشروع	: متابعة انتاج
إنتاج	: شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضبط الاسمي	: ١٦ بار
المقاس	: ٤,٧ × ٦٣ مم
كود العينة	: Pv 286
تاريخ استلام العينات	: ٢٠١٧/٤/٥
تاريخ إجراء الاختبار	: ٢٠١٧/٤/٦

١- اختبار الضغط الهيدروستاتيكي *

تم تطبيق طريقة الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية ISO 1167



تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة بطول ٦٣ سم تحت ضغط اختبار ٤٨ بار لمدة ٦٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢١°م حسب طلب العميل و طبقاً للقرار الوزاري ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته ولم يحدث تسريب أو انخفاض في الضغط أثناء فترة الاختبار

النتيجة : اجتازت العينات اختبار الضغط الهيدروستاتيكي
ملخص النتائج :

* اجتازت العينات الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية التي تم أجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته .
ملحوظة :



- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- البيانات المذكورة بعالية طبقاً لما جاء بخطاب العميل
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات

مدير المعمل

مشرف المعمل

القائم بالاختبار

أ.د. عمرو حسن محمد

ر.ش. علي

ع.ع. علي

١٠٠٦ SEI - P/FR \ WP \ 22 \ 03

87 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511

٨٧ شارع التحرير الدقي - جيزة
ص.ب. ١٧٧٠ القاهرة

٢٠٢٢ ١٧٧٠ Giza 27612402 Fax: 23351564 37628736

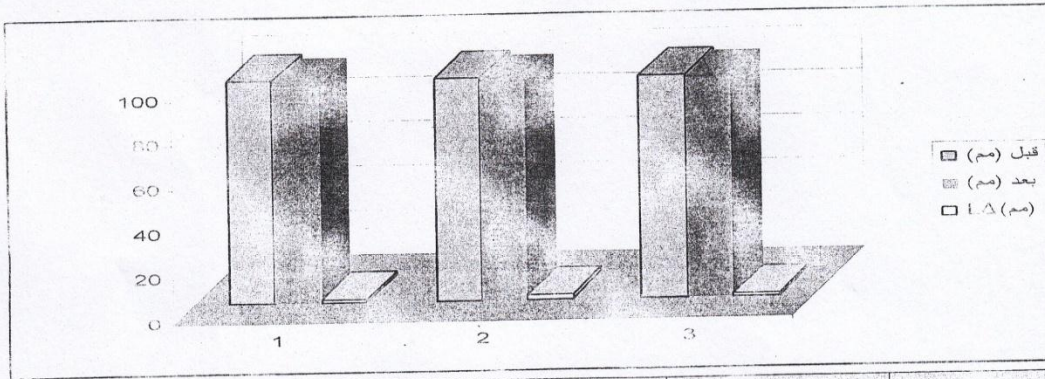
تابع إنتاج الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية

على عينات انمواسير (U.P.V.C) قطر ١١٠ مم

اسم المشروع :	متابعة انتاج
إنتاج :	شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمي : ١٦ بار	المقاس : ١١٠ × ٢ مم
كود العميل : ٢٢١	كود العينة : Pv 287
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/ ٤/ ٥	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ٤/ ٦

٣- اختبار التغير في الابعاد (Heat Reversion) :

- تم اجراء الاختبار على عدد ٣ قطع مقاس ٢٠٠ مم عند درجة حرارة ١٤٠ درجة مئوية لمدة ٦٠ دقيقة طبقاً للمواصفات القياسية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١



رقم العينة	طول العينة (مم)		التغير في الطول (مم) ΔL	متوسط التغير في الطول (مم) ΔL _{avg}	متوسط نسبة التغير ΔL _{avg} / L × 100
	قبل	بعد			
١	١٠٠	٩٨,٧	١,٣	١,٥٣	% ١,٥٣
٢	١٠٠	٩٨,٢	١,٨		
٣	١٠٠	٩٨,٥	١,٥		

بذلك تكون العينات قد حققت حدود المواصفات التي تنص على الا تزيد نسبة التغير عن ٥ % .

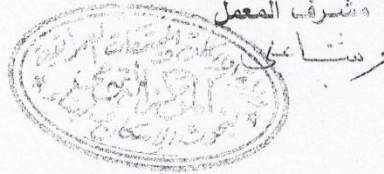
النتيجة : اجتازت العينات اختبار التغير في الابعاد - الكيمات المورد فقط

مدير المعمل

مشتري المعمل

القائم بالاختبار

د. محمد عبد
أ.د. عمرو حسن محمد



عبدالله
١٣ أبريل

١٠٠٨ SEI - PFR \ WP \ 22 \ 03

87 El-Tahrir St., Dokki, Giza 11511

P.O.Box : 1770 Cairo

Phone: (+202) 37617102 , 37617092 Fax: 33351564 , 37628736

٨٧ شارع التحرير الدقي - جيزة

ص.ب: ١٧٧٠ القاهرة



تأهيل نتائج الاختبارات الفيزيائية والكيميائية
على عينات المواسير (U.P.V.C) قطر ١١٠ مم

اسم المشروع	: متابعة انتاج
إنتاج	: شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمي : ١٦ بار	المقاس : ٢×١١٠ مم
كود العميل : ٢٢١	كود العينة : Pv 287
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/ ٤/ ٥	تاريخ إجراء الاختبار : ٢٠١٧/ ٤/ ٦

٤- تحديد مقاومة المواسير للصدم من كتلة ساقطة *

المقاس (مم)	عدد العينات المقتاة	عدد الصدمات المطلوبة (١٤ صدمة)	عدد الصدمات الناجحة	عدد العينات	ارتفاع الثقل (م)	مقدار الثقل (كجم)
١١٠	٣	١٤	١٤	-	٢	٣,٠٠

تم إجراء اختبار الصدمات عند درجة حرارة ٢٣° طبقا للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١

ولم يحدث انهيار للعينات أثناء فترة الاختبار

النتيجة : اجتازت العينات اختبار الصدمات

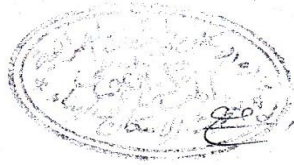
٥- اختبار كلوريد المثلين :

• تم إجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١

• تم غمر العينة في كلوريد المثلين لمدة ٢٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢٣°

النتيجة : لا يوجد تأثير على العينات المختبرة

• هذه النتائج تسمى على إصباح المورد فقط



مدير المعمل

أ.د. عمرو حسن محمد

مشرف المعمل

ر.م. ش.م.ى

القائم بالاختبار

طارق طه

أ.م.م.ى



الجمعية المصرية للمواصفات
The Egyptian Standards Association
107 El-Fahre St. Dokki, Giza 11511

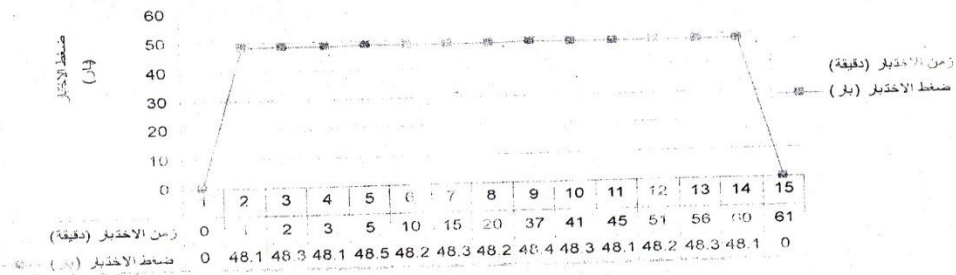
تابع لنتائج الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية

على عينات المواسير (U.P.V.C) قطر ١١٠ مم

اسم المشروع :	متابعة انتاج
إنتاج :	شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمي :	١٦ بار
المقاس :	٨,٢ × ١١٠ مم
نوع العينة :	Pv 287
تاريخ استلام العينات :	٢٠١٧/ ٤/ ٥
تاريخ إجراء الاختبار :	٢٠١٧/ ٤/ ٦

اختبار الضغط الهيدروستاتيكي *

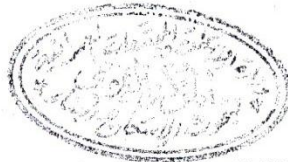
تم تطبيق طريقة الاختبار طبقاً للمواصفات القياسية ISO 1167



تم إجراء الاختبار على عدد ١ عينة بطول ٧٢ سم تحت ضغط اختبار ٤٨ بار لمدة ٦٠ دقيقة عند درجة حرارة ٢١°م حسب طلب العميل و طبقاً للقرار الوزاري ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته ولم يحدث تسريب أو انخفاض في الضغط أثناء فترة الاختبار

النتيجة : اجتازت العينات اختبار الضغط الهيدروستاتيكي
ملخص النتائج :

• اجتازت العينات الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية التي تم إجراؤها عليها طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١ والقرار الوزاري رقم ١٦٤ لسنة ٢٠١٥ وتعديلاته .
ملحوظة :



- هذه النتائج تسرى على العينات الموردة فقط
- تم توريد العينات بمعرفة الجهة طالبة الاختبار
- البيانات المذكورة بعلية طبقاً لما جاء بخطاب العميل
- (*) المعمل حاصل على اعتماد الايزو ١٧٠٢٥ في هذه الاختبارات

مدير المعمل

مشرف المعمل

القائم بالاختبار

أ.د. عمرو حسن محمد

ر.م. علي

ع.م. علي

١٠٠١٠ SEI - P\FR\WP\22\03

37 El-Fahre St. Dokki, Giza 11511

٨٧ شارع التحرير الدقي - جيزة



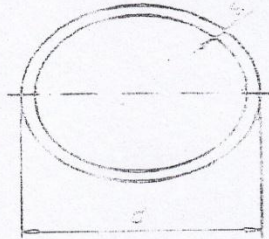
الجمعية المصرية
المعيارية
والقياسية
مجلس اختبارات المعايير

نتائج الاختبارات الفيزيائية والميكانيكية والكيميائية
على عينات المواسير (U.P.V.C) قطر ١١٠ مم

اسم المشروع :	متابعة انتاج
انتاج :	شركة نصار للمواسير والبلاستيك
الضغط الاسمي : ١٦ بار	المقاس : ١١٠ × ٨,٢ مم
كود العمل : ٢٢١	كود العينة : Pv 287
تاريخ استلام العينات : ٢٠١٧/٤/٥	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٠١٧/٤/٦

٢- الفحص الظاهري :

الماسورة منتظمة اللون والعتامة ذات اللون الرمادي الغامق كما أنها متجانسة و مستقيمة وليس بها أى عيوب ظاهرية



٢- الأبعاد :

تم إجراء قياس الأبعاد طبقاً للمواصفات القياسية المصرية ٨٤٨ لسنة ٢٠٠١ وكانت النتيجة كما يلي :

الأبعاد	حد أدنى (مم)	حد أقصى (مم)	حدود المواصفات (مم)
القطر الخارجى (d)	١١٠,٢	١١٠,٢	١١٠ - ١١٠,٣
السبك (s)	٨,٤	٨,٦	٨,٢ - ٩,٣ مم

• اجتازت العينات اختبار الفحص الظاهري و الأبعاد

• هذه النتائج تسمى على العينات لمودة فقط

مدير المعمل

مشرف المعمل

القائم بالاختبار

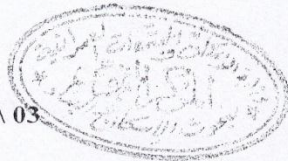
أ.د. عمرو حسن محمد

د. شامى

ع.د. محمد

١٢ أيار

١٠٠٧ SEI - P\FR \ WP \ 22 \ 03



ISO and Quality Certificates

Certificate EG15/3604

SGS

The management system of

Nassar plastic and Pipe factories

Head office: 116th Othman Ibn Affan St., Trionf Square, Heliopolis,
Cairo, Egypt

has been assessed and certified as meeting the requirements of

ISO 9001:2015

For the following activities

Manufacturing of UPVC & CPVC pipes & fitting

This certificate is valid from 27 October 2018 until 27 October 2021
and remains valid subject to satisfactory surveillance audits.
Recertification audit due a minimum of 60 days before the expiration date.
Issue 3. Certified since 27 October 2015

This is a multi-site certification.
Additional site details are listed on the subsequent page.

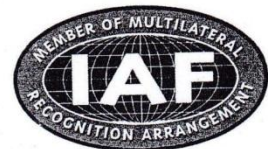
Authorised by



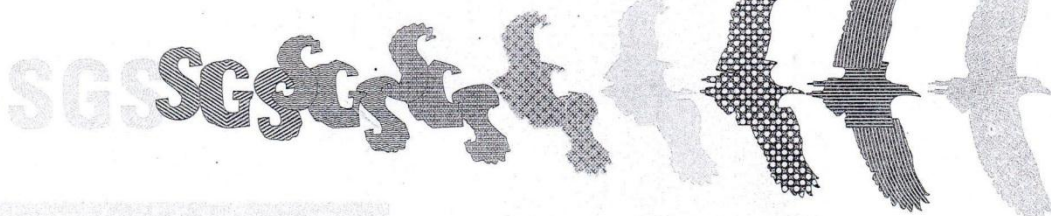
SGS United Kingdom Ltd
Rossmore Business Park, Ellesmere Port, Cheshire, CH65 3EN, UK
t +44 (0)151 350-6666 f +44 (0)151 350-6600 www.sgs.com

HC SGS 9001 2015 0818 M2

Page 1 of 2



0005



This document is issued by the Company subject to its General Conditions of Certification Services accessible at www.sgs.com/terms_and_conditions.htm. Attention is drawn to the limitations of liability, indemnification and jurisdictional issues established therein. The authenticity of this document may be verified at <http://www.sgs.com/en/certified-clients-and-products/certified-client-directory>. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law.

Certificate EG15/3604, continued

SGS

**Nassar plastic and Pipe
factories**

ISO 9001:2015



Issue 3

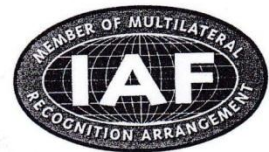
Detailed scope

The scope of registration appears on page 1 of this certificate.

Additional facilities

Factory:

piece 15 , block 12014, 1st industrial zone, Obour city, Egypt



0005

EXPORT MANAGER: Salah Tewfik

E-mail : salahtawfik@nassarplastic.com

MOB : +201000135380