



شركة الاتحاد

للإنشاءات المعدنية

EL-ETHAD COMPANY
FOR METAL CONSTRUCTION



معنا تتحقق أحلامكم

WITH US, YOUR DREAMS BECOME TRUE



الفهرس

٣ ١- نبذة عن الشركة

٤ ٢- التخطيط

- ١) وضع خطة العمل بالمشروع
- ٢) رفع المقاسات
- ٣) التصميمات الهندسية للمشروع

٦ ٣- التصنيع والإنتاج داخل المصنع
**المنتجات

١- الجمالون

- ١) التقطيع والتشريح وتجهيز الإكسسوارات
- ٢) مرحلة التجميع
- ٣) مرحلة اللحام الأوتوماتيك
- ٤) التصنيع وتجميع الإكسسوارات
- ٥) التنظيف والترميل والدهان
- ٦) النقل والتركيب
- ٧) مرحلة التغطية

٢- ألواح U.P.V.C.

٣- ألواح القرميد من U.P.V.C .

٤- موازين البسكول .

٥- أوناش علوية .

٦- ثلاجات التبريد والتجميد.

٧- أبراج المصاعد.

٨- بوابات السحاب الإلكترونية .

١٢ ٣- الاستيراد

١- الصاج المضلع.

٢- مسمار PATA .

٣- عجل بوابات السحاب الإلكترونية .

نبذة عن الشركة

منذ عام ١٩٨٥ ونحن نعمل في مجال تصنيع وتركيب الجمالونات والمظلات المعدنية والأوناش العلوية والموازين البسكول وغرف التبريد والتجميد بكافة المساحات المطلوبة. نمتلك فريق عمل ذو خبرة عالية من المهندسين والفنيين ويتميز بالدقة في التصميم والتنفيذ وروعة التشطيب وفقا لطبيعة النشاط الخاص بعمالنا بجميع أنحاء الجمهورية إلى جانب عملنا بجميع الدول العربية.

معنا تتحقق أحلامك

ومنذ ذلك الوقت وقد اتخذت شركة الاتحاد للإنشاءات المعدنية هذا شعارها هدفاً لها، والعمل به لخدمة عملائها بتميز يفوق توقعاتهم.

ABOUT Us

Since 1985 we have been working in the field of manufacturing and installing trusses, metal structures, upper cranes, truck scales and cooling and freezing rooms with all required spaces. We have a highly experienced team of engineers and technicians who are characterized by accuracy in design, implementation and splendid finishing according to the nature of the activity of our clients throughout The Arab Republic of Egypt as well as our work in the Kingdom of Saudi Arabia

WITH US YOUR DREAMS BECOME TRUE

Since that time, El-Ettihad company for Metal Construction has taken this slogan as its goal, and working with it to serve its customers with excellence that exceeds their expectations.



التخطيط



وضع خطة العمل بالمشروع

step 01

Data A



Data B

step 02

رفع المقاسات



التصميمات الهندسية
بالمشروع

step 03

Data C



- يقوم مندوب من شركتنا بجمع معلومات عن المشروع من حيث المساحة التقريبية والأعمال المطلوب تنفيذها بالمشروع والنشاط الذي سيخصص له المشروع.
- يقوم مدير التعاقدات بتقديم المقايضة اللازمة للمشروع وتقديم عرض فني يحتوي على ما سيتم تنفيذه بداية من استلام الأرض حتى إتمام المشروع وعرض مالي يحتوي على الأسعار المحددة من الشركة .

DEVELOP A PROJECT ACTION PLAN

- A representative from our company collects information about the project in terms of approximate area, works to be implemented in the project and the activity to which the project will be allocated.
- The contracting manager provides the necessary estimate for the project and submits a technical proposal that includes what will be implemented from receiving the land until the completion of the project and a financial offer containing the prices set by the company.
- A specific deadline is given to the submitted offer to respond to approve it.
- After approval of the submitted offer, a contract is drawn up and an assessment is attached to it, explaining the method of payment of the payments and the period of implementation of the project, and signed by the two parties.

رفع المقاسات الفعلية للمشروع

بعد إتمام التعاقد يقوم الفريق المختص بالمساحة برفع المقاسات الفعلية للمشروع باستخدام جهاز TOTAL STATION بأعلى دقة .

TAKING THE ACTUAL DIMENSIONS OF THE PROJECT

After completing the contract , the survey team raises the actual dimensions of the project using the total sation device with the highest accuracy .



- بعد رفع المقاسات الفعلية للمشروع يقوم المكتب الفني بالشركة بعمل التصميمات والرسومات الهندسية للمشروع مستخدماً أحدث البرامج المتخصصة وذلك للخروج بالتصميم الدقيق للمشروع دون زيادة أو إخلال في الخامات والقطاعات المستخدمة .

ENGINEERING DESIGNS FOR THE project

- After taking the actual dimensions of the project , the company's technical office makes the designs and engineering drawings for the project , using the latest specialized programs , in order to come up with the accurate design of the project without increasing or.



- بعد الانتهاء من عمل التصميمات ومراجعتها يقوم المكتب الهندسي بتسليمها لمدير الإنتاج للبدء في عملية التصنيع، ويكون بالمراحل الآتية:

MANUFACTURING AND PRODUCTION THE FACTORY

After completing and reviewing the designs, the engineering office delivers them to the production manager to start the manufacturing process, and it takes place in the following stages:



التصنيع والإنتاج داخل المصنع

Manufacturing And Production the Factory

(١) الجمالون

بعد الإنتهاء من عمل التصميمات ومراجعتها يقوم المكتب الهندسي بتسليمها لمدير الإنتاج للبدء في عملية التصنيع ، ويكون بالمراحل الآتية :

(١) النقطيع والتشريح وتجهيز الإكسسوارات
1) Cutting , slicing and preparing accessories

(٢) مرحلة التجميع
2) The Assembly Stage

(٣) مرحلة اللحام الاتوماتيك
3) Automatic Welding Stage

(٤) مرحلة التصنيع وتجميع الإكسسوارات
4) Manufacture and assembly of accessories

(٥) مرحلة التنظيف والترميل والدهان
5) Cleaning , standing and painting

(٦) مرحلة النقل والتركيب
6) Transportation and installation

(٧) مرحلة التغطية
7) Cover stage

(٨) مرحلة التسليم
8) Delivery stage



أ التقطيع والتشريح وتجهيز الإكسسوارات

أ) الجمالون

يتم تشريح الصاج وتقطيع وتخريم البالتات حسب المقاسات المحددة بالرسم على ماكينة البلازما والليزر وخطوط التشريح بجودة ودقة عالية حسب أصول الصناعة .

A Cutting, slicing and preparing accessories

I) TRUSS

The sheet is sliced, and pellets are cut and punched according to the sizes specified by drawing on the plasma and laser machine and slicing lines with high quality and accuracy according to the industry's Principles.



ب مرحلة التجميع

يقوم الفريق المختص بتجميع القطاعات التي تم تشريحها على خطوط التجميع الأتوماتيكية حسب مقاس كل قطاع على حدة وبدقة فائقة.

B The assembly stage

The specialized team assembles the Profiles that have been dissected on The automatic assembly lines according to the size of each Profile separately, with great precision.



بعد تجميع القطاعات على خطوط التجميع الأتوماتيكية تنتقل بعد ذلك إلى خطوط اللحام الأتوماتيكية ليتم لحامها بجودة ودقة ممتازة.

C Automatic welding stage

After assembling the Profiles on the automatic assembly lines, they are then transferred to the automatic welding lines to be welded with excellent quality and precision.



بعد مرحلة اللحام الأتوماتيكية يتم نقل القطاعات لصالة التصنيع ليقوم الفريق المخصص بتجميع الإكسسوارات اللازمة والمحددة بالرسومات والتصميمات حسب أصول الصناعة.

D Manufacture and assembly of accessories

After the automatic welding stage, the Profiles are transferred to the manufacturing hall so that the specialized team assembles the necessary accessories specified in drawings and designs according to the industry's Principles .



ج مرحلة التنظيف والترميل والدهان

يتم تنظيف القطاعات من الروايش وخلافه باستخدام الصاروخ أو الترميل (إذا لزم الأمر) ثم تنتقل لقسم الدهانات ليتم دهانها بطبقة برايمر أحمر عالي الجودة ثم طبقة لاكميه عالي الجودة أو أبوكسي (إذا لزم الأمر ذلك).

D Cleaning, sanding and painting

Sections are cleaned of feathers and so on using projective or sandblasting (if necessary) and then moved to the paints section to be painted with a high-quality red primer and then a high-quality lacquer or epoxy layer (if needed).



يتم نقل الجمالون من المصنع للموقع للتركيب وتوزيعه على أماكنه ثم يقوم قسم التركيبات برفع الجمالون وتركيبه مستخدماً الأوناش الخاصة بالشركة مع تواجد مشرف خاص مع طاقم التركيبات بالموقع.

E Transportation and installation

The truss is moved from the factory to the site for installation and distributed to its places, then the installations department raises the truss and installs it using the company's own cranes with the presence of a special supervisor With the installation crew on site.



أثناء عملية تركيب الفريم يقوم القسم المختص بالصاج بتجهيز وتقطيع الصاج أو ألواح UPVC حسب المقاسات المطلوبة للمشروع بالمصانع لدينا، وبعد الانتهاء من تركيب الفريم يتم نقل الصاج أو الألواح للموقع بالمقاسات المطلوبة ورفعها على الجمالون باستخدام الونش ثم يقوم فريق التركيبات بتثبيتها بمسامير مخصصة لذلك بأعلى جودة وأفضل دقة .

F Coverage stage

during the process of installing the frame, the specialized department of the sheets work prepares and cuts the sheet or UPVC panels according to the sizes required for the project , and after the completion of the installation of the frame, the sheets or panels are transferred to the site within the required sizes and are lifted on the truss using the winch, then the installation team set them with nails designated for this with the highest quality and best Accuracy.



يقوم مسئول الجودة لدينا بتسليم الموقع بعد التشطيب والانتهاء من جميع الأعمال ومراجعة كل ما تم الاتفاق عليه في العقد المبرم بين الطرفين .

F delivery stage

Our quality officer will hand over the site after finishing all work and reviewing all that was agreed upon in the contract between the two parties.



ألواح upvc البديلة لصاج الجمالونات :

- نظرا لكثرة المشكلات التي تحدث للصابج المعرج في الآونة الأخيرة من (تآكل-صدأ- برومة-) فإن شركة الاتحاد للإنشاءات المعدنية تقدم للسوق المصري المنتج العالمي البديل لصاج الجمالونات والذي طال انتظاره:
- ألواح UPVC البديلة لصاج الجمالونات وصديق البيئة والتي تستخدم في تغطية الجمالونات والمصانع والمخازن ، إلخ.

ALTERNATIVE UPVC SHEETS FOR TRUSS SHEETS :

- Because of the plenty of problems which occur recently to the corrugated iron sheets like (corrosion - rust - ...). El-Ethad company for metal constructions in co-operation with the Korean factory for modern industries provide the long overdue international alternative products to iron sheet for the Egyptian market:
- Environmentally friendly UPVC sheets as an alternative to corrugated Iron sheets, which are used to cover trusses.



الواح upvc البديلة لصاج الجمالونات alternative upvc sheets for truss sheets

مميزاتها :

- غير قابلة للصدأ أو التآكل أو البروم.
- عازلة للحرارة .
- عازلة للكهرباء .
- كاتمة للصوت .
- ضد تسريب المياه .
- سهولة التنظيف .
- تتميز بالقوة والمتانة والمرونة .
- مقاومة لعوامل التعرية مثل (الشمس - الأمطار - الأحماض - الرطوبة - الأملاح) .



الوانها : (١ الأبيض ٢ البيج ٣ الأزرق)

ITS ADVANTAGES:

- It is not exposed to corrosion or erosion .
- flame retardant
- Sand and heat proof
- Against water leakage.
- Easy to clean.
- It is characterized by strength , durability and flexibility.
- Resistant to erosion factors such as (sun - rain - acids - moisture - salts).



Its colours : 1) white 2) beige 3) blue

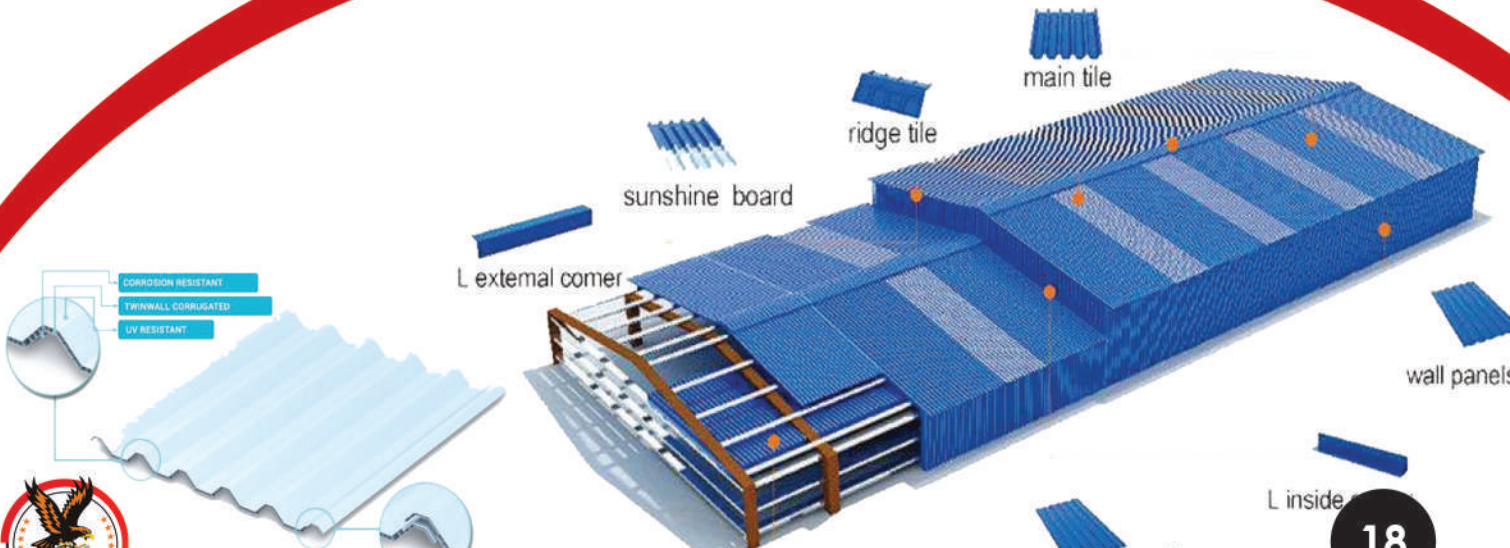


مواصفاتها :

- تأتي ألواح UPVC مفرغ سمك ١٢ مم / مصمت سمك ٢,٥ مم.
- عازلة للحرارة - كاتمة للصوت.
- تكون مقاومة للعوامل الجوية، ومضادة للصدأ والتآكل والبرومة .
- عليها ضمان ١٠ سنوات ضد عيوب الصناعة من تاريخ التوريد.
- عرض اللوح المصمت ١٠٨ سم X الطول المطلوب.
- عرض اللوح المفرغ ١٠٦ سم X الطول المطلوب.

ITS SPECIFICATIONS:

- UPVC sheets comes in Hollow in 12 mm thickness / solid 2.5 mm thickness.
- Sound and heat proof .
- Weather resistant , and anti-rust, corrosion, bromination, and ignition .
- It has a 10-year guarantee Against manufacturing defects from the date of buying it.
- slate board width 108 cm x the required length.
- flat plate width 106 cm x the required length.





Client Name: المصنع الكوري لإنتاج الواح الأسقف
Testing Name: Ignitability Test
Supplier Code: BPI/H/CO.224
Tested Specimen Type: UPVC Sheet

Delivery Date: 26/07/2021
Testing Date: 28 /07/2021

Ignitability test report

Material	Ignitability
UPVC	"P" Not easily ignitable

Conclusion

- The delivered test sample is a UPVC corrugated sheet (1×1 m)
- Three identical specimens (23 cm ×23 cm) has been tested and the results is reported.
- The test was conducted in accordance with the standard test specification [BS – 476 part 5].
- Figure (1) shows the as received sample before the test.
- Figure (2) shows photos of the sample during and after the test.

Remarks

- The sample was delivered to the laboratory by the entity requesting the test
- The aforementioned data according to what was mentioned in the letter of the body requesting the test without any responsibility on the center.
- The attached results apply only to the results are not valid and are not valid for the approval of any quantitative production / and practices / supplies / as well as export and is not considered as a conformity certificate
- The Egyptian code must be referred to if there is a mechanism to determine the periodicity of conducting the test.
- This report is valid for 3 months. It is not allowed to reproduce this report except with the written consent of the center.
- The laboratory is bound by the terms of the international standard for accreditation of laboratories ISO 17025 of 2017 in terms of confidentiality of data, transparency and neutrality with customer

Tested and reported by
H. Shoukry
Dr. Hamada Shoukry

M. H. Ibrahim
Ass. Res. M. M. Ibrahim

Head of Fire Dept.
Sayed Shebl
Prof. Dr. Sayed. Shebl

Director of Institute
Prof. Dr. M. A. Hassan
Prof. Dr. M. A. Hassan

Report No. 1

1/2

Hesham
28/07/2021

Tel : (02) 33356722 / 33356853 / 33357107 / 01120943065
FAX : (02) 33351564

P.O. BOX 1770
87 El-Tahrir St., Dokki, Cairo, Egypt



Client Name: المصنع الكوري لإنتاج الواح الأسقف
Testing Name: مقاومة الأحماض و القلويات
Supplier Code: BPI/H/CO.244

Sample Description: UPVC Sheet
Delivery Date: 12/07/2021
Testing Date: 02/08/2021

معمل الرطوبة

اختبار مقاومة الأحماض و القلويات

المشاهدة البصرية	المحلول المخفف
اجتازت	H ₂ SO ₄
اجتازت	HCl
اجتازت	NaOH

- تم إجراء الاختبار بناء على طلب العميل
- تم إجراء الاختبار على عدد 3 عينات لكل اختبار
- تم غمر العينات في المحاليل المخففة لمدة 48 ساعة
- المشاهدة البصرية للعينات لم يحدث بها أى تشققات أو تغير في اللون

Remarks

- The sample was delivered to the laboratory by the entity requesting the test
- The aforementioned data according to what was mentioned in the letter of the body requesting the test without any responsibility on the center.
- The attached results are applied only for the samples delivered to the thermal laboratory and not valid for approval of any quantitative production / and practices / supplies / as well as export and are not considered as a conformity certificate.
- The Egyptian code must be referred to if there is a mechanism to determine the periodicity of conducting the test.
- This report is valid for 3 months. It is not allowed to reproduce this report except with the written consent of the center.
- The laboratory is bound by the terms of the international standard for accreditation of laboratories ISO 17025 of 2017 in terms of confidentiality of data, transparency and neutrality with customer

Technical group
MARWA
Dr. M.M. Abdelkader
ASnoa
Dr. A. Samir



Manager of Institute
Prof. Dr. M. A. Hassan
Prof. Dr. M. A. Hassan

Report No. 1

1/1

Hesham
10/08/2021

Tel : (02) 33356722 / 33356853 / 33357107 / 01120943065
FAX : (02) 33351564

P.O. BOX 1770
87 El-Tahrir St., Dokki, Cairo, Egypt



نتائج اختبارات الاشعة الفوق بنفسجية
التي أجريت على عينات الواح اسقف UPVC

الجهة طالبة الاختبار : المصنع الكورى لانتاج الواح الاسقف من مادة upvc	
انتاج : المصنع الكورى لانتاج الواح الاسقف من مادة upvc	
السمك : ٢.٥ مم	كود العينة : Pp 1620
تاريخ الاستلام : ٢٨ / ١٠ / ٢٠٢٠	تاريخ اجراء الاختبار : ٢٨ / ١٠ / ٢٠٢٠

١ الاختبار الفحص الظاهري :

العينة منتظمة اللون والعمامة ومعزول من الخارج باللون البيج ومن اسفل ذات اللون الابيض وليس بها عيوب ظاهرية

٢ - اختبارات تعريض العينة للاشعة الفوق بنفسجية U.V

- تم اجراء الاختبار طبقا للمواصفات القياسية ASTM G 154
- طبقا لطلب العميل فى خطابة والذى حدد ان يتم تعريض العينة للاشعة الفرق بنفسجية لمدة ٨٠٠ ساعة ما يعادل ٩٦ شهر عمل تحت اشعة الشمس ، ومن نتائج الاختبارات وبمقارنة النتيجة قبل وبعد التعرض للاشعة الفوق بنفسجية وبالفحص الظاهري لا يوجد تأثير اوتغيير فى اللون على السطح الخارجى للعينات بعد مدة تعرض ٨٠٠ ساعة وبذلك يتضح ان العينات تتحمل فترة ٨٠٠ ساعة اى مدة ٨ سنوات عمل تحت اشعة الشمس المباشرة (الفوق بنفسجية) .

النتيجة : تتحمل العينة للاشعة الفوق بنفسجية (اشعة الشمس) فترة زمنية ٨ سنوات طبقا لطلب العميل فى

خطابة

ملحوظة :

هذه النتائج تسرى على العينات الموردة فقط
جميع البيانات المذكورة بعالية طبقا لما جاء بخطاب العميل
تسرى نتائج هذا التقرير لمدة سنة من تاريخ الاصدار

مشرف المعمل

د/ شيماء محمد

القائم بالاختبار

د/ طارق محمد

د/ محمد عبد

مدير المعمل

د/ لميس احمد محمد

SEI-P/FR/WP/22/03





EL-ETHAD METAL FORMING

Block No. 8, Industrial Zone, Belqas City -
Gamasa Dakahlia -35712- Egypt

This certificate verifies that the above Organisation has been audited on the above address for scope as under and found to be in accordance with the requirements of Management system.

ISO 14001:2015

Environmental Management System

Metal Fabrication Services

Certificate No. : E-21112201

Date of initial registration	22-11-2021
Date of this certificate/Issue No.	22-11-2021
Certificate Expiry	21-11-2022*
Recertification Due	21-11-2024

*After successful completion of Annual Surveillance Audit, New certificate will be issued.

This Certificate is valid per Rules and Regulations of ECL & also the surveillance audits conducted atleast once a year
To check the certification validity please visit our website- www.theecl.com or contact at- info@theecl.com




Director

Equalitas Certifications Limited

Accreditation by International Accreditation Service, 3060 Saturn Street Suite 100 Brea, California 92821-1732, USA

512, DDA 1, District Center, Janakpuri, New Delhi-110058, India, Ph: +91 11 46681431, 9540751844

Email : info@theecl.com, Website: www.theecl.com



الواح القرميد من خامة upvc upvc tile panels

كما تقدم شركة الاتحاد للإنشاءات المعدنية ألواح القرميد من خامة upvc البديل عن القرميد الفخار : نظرا لكثرة المشكلات التي تحدث في القرميد الفخار من تساقط و كسر وعدم ثباته في الاسمنت بخلاف وزنه الثقيل فان شركة الاتحاد للإنشاءات المعدنية تقدم للسوق المصري المنتج العالمي البديل عن القرميد الفخار :

الواح القرميد من خامة upvc وصديق للبيئة والذي يستخدم في تغطية الجمالونات والمظلات المعدنية والمزارع وأسطح المنازل والقري السياحية والبرجولات الخ

Al-Etihad Metal Construction Company also offers upvc tiles, an alternative to pottery tiles:

Due to the many problems that occur in the pottery tile, such as falling, breaking, and its instability in cement, unlike its heavy weight, the Union Company for Metal Construction offers the Egyptian market the global alternative to the pottery tile: the eco-friendly upvc tile, which is used to cover the trusses Metal umbrellas, farms, rooftops, tourist villages, pergolasetc.



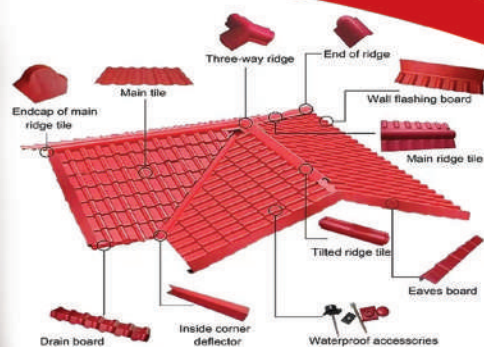
- متوفر حلية وطمبوشة من خامة UPVC
- ألوانها (برتقالي - أبيض-بيج - أزرق)
- ضمان ١٠ سنوات ضد عيوب الصنائه
- تأتي ألواح القرميد UPVC بسمك ٢ مم و ٢,٥ مم
- الأبعاد : عرض اللوح (١٠٤ سم) X طول ٥,٩٣ متر

- عازلة للحرارة
- عازلة للكهرباء .
- ضد تسريب المياه .
- لا تحتاج الي أسمنت لتثبيتها .
- كاتمة للصوت .
- سهولة التنظيف .
- صديقة للبيئة .
- مقاومة لأشعة الشمس و امطار و رياح و رطوبه .
- تتميز بالقوة و المتانة و المرونه .
- متوفر كاب لتغطيه المسمار لحماية المسمار من العوامل الجوية .

UPVC TILE PANELS: ADVANTAGES

- Heatproof
- Electrical insulator.
- Waterproof means.
- Easy to clean
- A friend of the environment
- Resistant to sun x rays, rain, wind and moisture.
- A cap is available to cover the screw to protect the screw from weather factors

- Available ornaments, tambousas and water channels of UPVC material
- Colors (orange - white - beige - blue)
- ١٠ year warranty against manufacturing defects
- UPVC tile comes in ٢mm and ٢.٥mm thick
- Dimensions: board width (١٠٤ cm) x length ٥.٩٣ meters



تصنيع وتجهيز وتركيب جميع أنواع موازين البسكول :

- تصنيع وتجهيز وتركيب جميع أنواع موازين البسكول.
- تصنيع ميزان البسكول ١٢٠ طن - ١٦٠ طن أو حسب متطلبات العميل
- مرفق معه أحدث وأدق برامج الموازين .

MANUFACTURE , SUPPLY AND INSTALLATION OF ALL Types of truck scales

- Manufacture, supply and installation of all types of truck scales
- Manufacture of 120 tons - 160 tons truck scale or as per customer requirements comes with it is the latest and most accurate weighing programs.



- تصنيع الأوناش العلوية وفقاً للحمولات المطلوبة والعرض المطلوب لأحدث التصاميم العالمية.
- تصنيع وتوريد وتركيب جميع الأوناش العلوية في كافة المواقع المختلفة.
- تصنيع الأوناش الأرضية الخاصة بمصانع ومخازن الرخام.
- تصنيع جميع أنواع الأوناش حسب متطلبات العميل من حيث الوزن والعرض والارتفاع.

UPPER CRANES:

- Manufacture of upper cranes according to the required loads and widths with the latest international designs.
- Manufacture, supply and installation of all upper cranes in all different locations.
- Manufacture of ground cranes for marble factories and stores.
- Manufacture of all types of cranes according to the customer's requirements in terms of weight, width and height.



تصنيع عابرات ثلاجات التبريد والتجميد علي أعلى مستوى من الدقة والتشطيب Manufacture of refrigerators and freezers at the highest level of precision and finishing

ثلاجات التبريد والتجميد :

- 1- تصنيع عابرات ثلاجات التبريد أو التجميد علي أعلى مستوى من الدقة والتشطيب.
- 2- تقوم الشركة بواسطة فريق فني متخصص بتطبيق أعلى المعايير الدولية في إنشاء محطات التبريد أو التجميد المتكاملة بداية من أعداد الرسومات الهندسية وتنفيذ الأعمال المدنية وأعمال العزل وأعمال التبريد أو التجميد.

REFRIGERATION AND FREEZERS:

- 1- Manufacture of refrigeration and freezing ward at the highest level of accuracy and finishing
- 2- with a specialized technical team, Our company implements the highest international standards in the construction of integrated refrigerating and freezing stations , starting from engineering drawings, carrying out civil works , Isolation works , Refriqeralig and freezing works.



المصاعد :

نقوم بعمل أبراج المصاعد الحديدية وتركيب المصاعد الإلكترونية حسب الارتفاعات والمقاسات والأحمال المطلوبة وتشطيبها على أعلى مستوى من الأمان والدقة.

ELEVATORS:

We make iron elevator towers, install electronic elevators according to the required heights, sizes and loads, and finish them with the highest level of safety and accuracy.



عجل البوابات السحاب :

- منتجون لعجل البوابات السحاب الإلكترونية .

PULLING GATES WHEELS:

- Producers for pulling gates wheels .





PATTA®

اسم المورد: شركة الإتحاد للإستيراد والتصدير
(م/ محمد سامي ثابت)

العنوان: ديمياط الجديدة وجصصة بالمنطقة الصناعية

اسم الصنف: مسامير ونظفه

القياس: ٦.٣ × ٢٥ سم

الكرتونة: ٥ عبوة

الكمية بالعبوة: ٥٠٠ مسامير

صنع في: تايوان

KT-20170600D
PINO. 28
MADE IN TAIWAN
R.O.C

SDS
HWH/S ZINC
6.3x25
14-14x1
70.000

www.patta.com

TS 16949 / ISO 9001 / ISO 14001 MADE IN TAIWAN

المسامير:

- وكيل مسامير patta التايواني .

NAILS:

- Taiwan PATTA Nail Agent.



الصاج المضلع:

- تصنيع الصاج وخطوط التشريح بسماكاتة المختلفة علي أحدث ماكينات التصنيع والتشريح العالمية بأيدي ذوي الخبرات.

CORRUGATED SHEET:

- Corrugating and Slicing sheets in different thicknesses with the latest international corrugating and slicing machines with experienced hands.



إستيراد جميع أنواع الصاج بجميع سماكته (الملون والشرائح والمجلفن)
Importing all types of iron sheets of all thicknesses (coloured, slats and galvanized)

الاستيراد :

- استيراد جميع أنواع الصاج بجميع سماكته (الملون والشرائح و
المجلفن).

- يوجد لدينا تشكيلة متميزة من:.

- الصاج المتداخل.

- الطرود: (الساخن والبارد والمخلل والمجلفن)

- استيراد: شركة الاتحاد.

- وارد: الاتحاد الأوروبي.

IMPORT:

- Importing all types of iron sheets of all thicknesses (colored, slabs
and galvanized) .

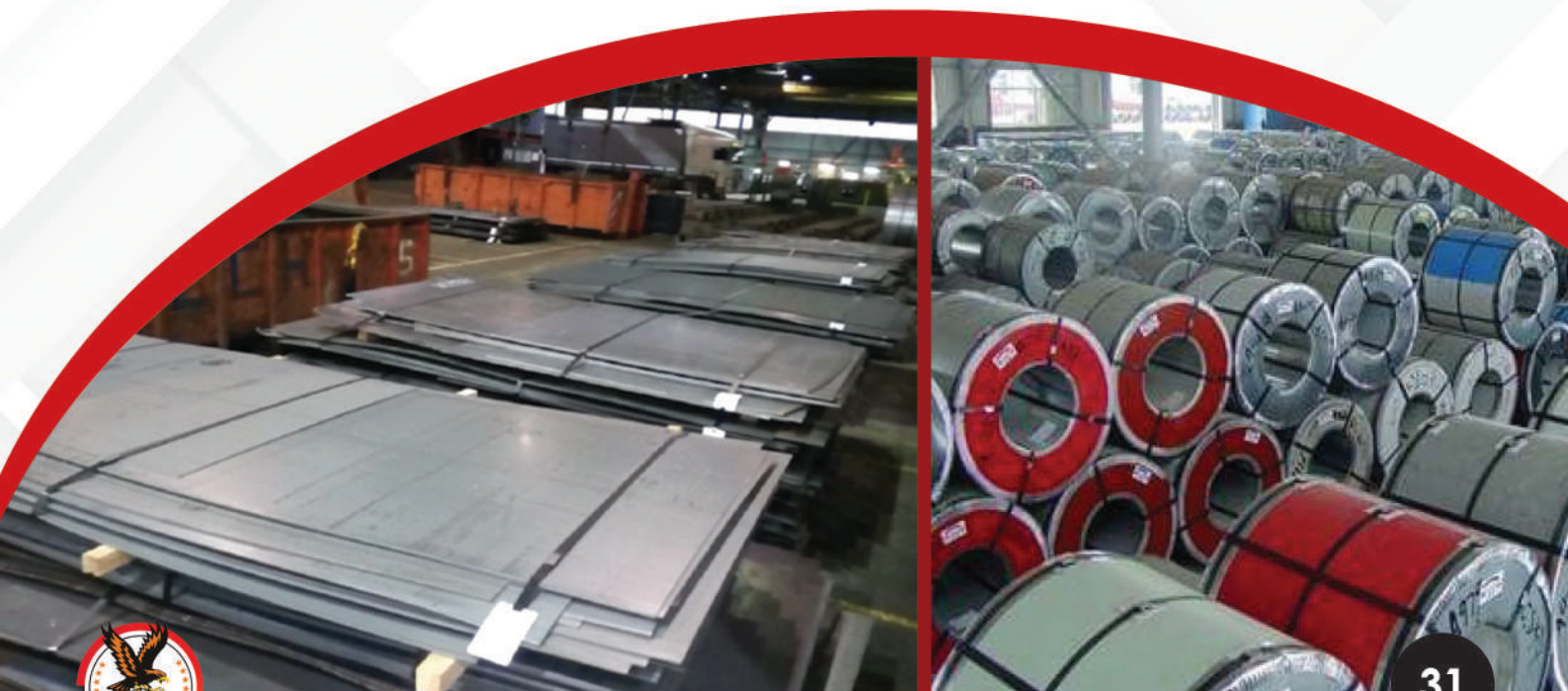
- **We have a distinguished variety of:**

- Interlaced iron sheet.

- Parcels: (hot, cold, crossed-Permeated and
galvanized).

- Import: Al-Etihad Company.

- From: European Union.



تنفيذ أبواب الشرائح الإيطالية الكهربية التي تعمل بالريموت كنترول
Implementation of Italian electric slide doors that work with remote control



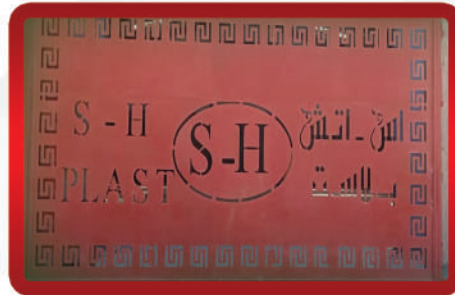
تنفيذ البوابات السحاب الإلكترونية بدقة فائقة مع كتابة اللوجو عليها Implementation of electronic closed gates with high accuracy with writing the logo on them

البوابات السحاب الإلكترونية :

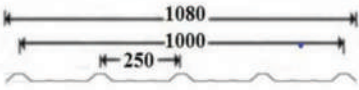
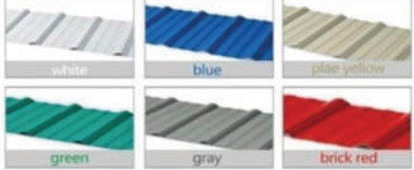
تنفيذ البوابات السحاب الإلكترونية التي تعمل بالريموت كنترول بدقة فائقة مع كتابة اللوجو عليها.

ELECTRONIC PULLING GATES:

Implementing electronic pulling gates that work with remote control and great accuracy in addition to writing the logo on them.



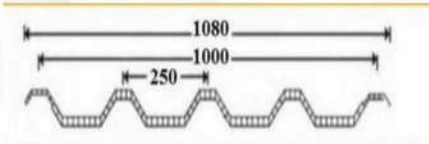
Data Sheet لآلواح UPVC مصطط ٢,٥ مم

					No.	Test Item	Test standard	Test condition	Test result
					1	UV Exposure	ASTM G154-06 cycle 1 ISO 105-A02:1993	8 h UV at 60°C BPT.089W/(m2.nm)@340nm +4h condensation at 50°C BPT Exposure period 1000 h	Grey scale (see note 10)
					2	High temperature resistance	ASTM D3045- 92(2010) and client's requirements	60 °C • 6h	No visible change
					3	Muriatic acid resistance	With reference to ISO 175-2010 and client's requirements	Medium : 35% (m/m)HCl(AR) Method: Immersion method Temperature : Room temperature Test time :40 h	No visible change
					4	Hydrochloric acid resistance	With reference to ISO 175-2010 and client's requirements	Medium : 30% (m/m)H2SQ4(AR) Method: Immersion method Temperature : Room temperature Test time :48 h	No visible change
					5	Alkali resistance	With reference to ISO 175-2010 and client's requirements	Medium : 30% (m/m)NaOH(AR) Method: Immersion method Temperature : Room temperature Test time :48 h	No visible change
					6	Density	ISO 1183-1:2012 Method: A	Absolute alcohol 23+0.5 °C	١,٧٨g/cm3
Profile	Material	Width	Thickness	Weight	7	Flexural strength before aging	ASTM D790-07	Specimen :100*1096*2.52mm Testing speed:1mm/min	٦٠,٢MPa
HT1080	ASA+PVC	1.08 m	٢,٥mm	5.0KG/m2	8	Flexural strength after aging		Span:50mm	65.1 MPa
Length	Max5.8m for 20 GP , max 11.8m for 40GP				9	Charpy unnotched Impact strength	ISO 179-1 :2010	Specimen :ISO 179-1/1eU Specimen thickness : 32.51 mm The capacity of the pendulum:5J Impact speed : 2.9m/s Span : 62mm	40.1KJ/m2 C(complete break)
Colors					10	Vic at softening temperature	ASTM D1525-06	Specimen thickness :2.51mm Rate of temperature: 50 °C/h Load: 50 ton	79.5 °C
					11	Tensile strength before aging	ASTM D 638-03	Specimen: type 1 Testing speed: 50mm/min	٢٤,٢ MPa
					12	Tensile strength after aging			39.3 MPa
Features					13	Impact resistance	ASTM D5420-04	Statement of Geometry GE (striker dia 12.7mm, strick weight :1 KG Span: 200 mm) number of tested :10	Numbers of breakage: 0
					14	Coefficient of liner thermal expansion (um/m.°C)	ASTM D١٢٠٤,٠٨	Condition :100°C,60min then 23 °C , 50% RH ,1h , Specimen : 25*25cm, Madium : Talcum powder	٥٢,١٢
					15	Oxygen index	ISO 4589-1 :1996	Specimen: type III, Ignition Procedure: Method: A	% ٢٦,٢٠
Item	PVC+ASA	Clay	Steel	Cement	16	Horizontal burning	UL 94-1996	Specimen: 129*12.9*2.5mm Condition: 23 °C 50% RH, 48h	HB (table 1.2 note 4)
Color stable	✓	X	X	X	17	Vertical burning	UL 94-1996	Specimen: 129*12.9*2.5mm Condition: 23 °C 50% RH, 48h	V-0
Light weight	✓	X	X	X	18	Burning test	DIN 4102-1:1998-05	See appendix 1	B2(appendix 1)
Heat insulation	✓	✓	X	✓	19	Thermal conductivity	ASTM C518-04	Unit :W/(m.k)	0.0863
Anti-corrosion	✓	✓	X	✓					
Anti-earthquake	✓	X	✓	X					
Fire proof	✓	✓	✓	✓					
Sound proof	✓	X	✓	✓					
UV-resistant	✓	X	X	X					



Data Sheet لألواح UPVC مفرغ ١٢ مم

No.	Test Item	Test standard	Test condition	Test result
1	UV Exposure	ASTM G154-06 cycle 1 ISO 105-A02:1993	8 h UV at 60°C BPT.089W/(m2.nm)@340nm +4h condensation at 50°C BPT Exposure period 1000 h	Grey scale (see note 10)
2	High temperature resistance	ASTM D3045- 92(2010) and client's requirements	60 °C • 6h	No visible change
3	Muriatic acid resistance	With reference to ISO 175-2010 and client's requirements	Medium : 35% (m/m)HCl(AR) Method: Immersion method Temperature : Room temperature Test time :40 h	No visible change
4	Hydrochloric acid resistance	With reference to ISO 175-2010 and client's requirements	Medium : 30% (m/m)H2SO4(AR) Method: Immersion method Temperature : Room temperature Test time :48 h	No visible change
5	Alkali resistance	With reference to ISO 175-2010 and client's requirements	Medium : 30% (m/m)NaOH(AR) Method: Immersion method Temperature : Room temperature Test time :48 h	No visible change
6	Density	ISO 1183-1:2012 Method: A	Absolute alcohol 23±0.5 °C	١,٤١ g/cm3
7	Flexural strength before aging	ASTM D790-07	Specimen :100*1096*2.52mm Testing speed:1mm/min	٥٧,١ MPa
8	Flexural strength after aging		Span:50mm	٦٢,٢ MPa
9	Charpy unnotched Impact strength	ISO 179-1 :2010	Specimen :ISO 179-1/1eU Specimen thickness : 32.51 mm The capacity of the pendulum:5J Impact speed : 2.9m/s Span : 62mm	٢٦,٧KJ/m2 C(complete break)
10	Vic at softening temperature	ASTM D1525-06	Specimen thickness :2.51mm Rate of temperature : 50 °C/h Load : 50 ton	٧٧,٨ °C
11	Tensile strength before aging	ASTM D 638-03	Specimen : type 1 Testing speed : 50mm/min	٢٢,٧ MPa
12	Tensile strength after aging			٢٧,٦ MPa
13	Impact resistance	ASTM D5420-04	Statement of Geometry GE (striker dia 12.7mm, strick weight :1 KG Span : 200 mm) number of tested :10	Numbers of breakage : 0
14	Coefficient of liner thermal expansion (um/m.°C)	ASTM D١٢٠٤,٠٨	Condition :100°C,60min then 23 °C , 50% RH ,1h , Specimen : 25*25cm,Medium : Talcum powder	٤٨,٨٤
15	Oxygen index	ISO 4589-1 :1996	Specimen : type III, Ignition Procedure : Method : A	% ٢٦,٨٠
16	Horizontal burning	UL 94-1996	Specimen : ٢٢٠*٢٢٠*١٢mm Condition : 23 °C 50% RH , 48h	HB (table1.٢ note 4)
17	Vertical burning	UL 94-1996	Specimen : ٢٢٠*٢٢٠*١٢mm Condition : 23 °C 50% RH , 48h	V-0
18	Burning test	DIN 4102-1:1998-05	See appendix 1	B2(appendix 1)
19	Thermal conductivity	ASTM C518-04	Unit: W/ (m.k)	٠,٠٤٣٥



Profile	Material	Width	Thickness	Weight
HT1080	ASA+PVC	1.08 m	١٢mm	١.0KG/m2

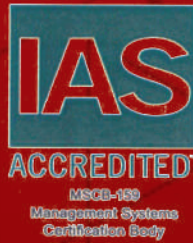
Length	Max5.8m for 20 GP , max 11.8m for 40GP
--------	--

Colors

Features

Item	PVC+ASA	Clay	Steel	Cement
Color stable	✓	X	X	X
Light weight	✓	X	X	X
Heat insulation	✓	✓	X	✓
Anti-corrosion	✓	✓	X	✓
Anti-earthquake	✓	X	✓	X
Fire proof	✓	✓	✓	✓
Sound proof	✓	X	✓	✓
UV-resistant	✓	X	X	X





ISO 14001:2015
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

ISO 9001:2015
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

ISO 45001:2018
OCCUPATIONAL HEALTH AND
SAFETY MANAGEMENT SYSTEM

جمصة - المنطقة الصناعية
المرحلة الثالثة

مكتب العاشر من رمضان - الاردنيه
- المصرية سنتر ٢ الدور ٤



www.Elethad.com
info@elethad.com
sales@elethad.com



فريق التسويق 01029495666
للتواصل 01018500996

م/ محمد سامي
01069912912

م/ سامي الصعيدي
01006155299