QUALITY PANELS • STRONGER FUTURES

EGYPT CHINA FOR ASA

أفلام ASA • تفاصيل تصنع الفرق.

كتالوج المنتجات • SURFACE FILMS CATALOGUE



المقر الصناعي وخطوط الإنتاج: مصنع EGYPT CHINA FOR ASA بمدينة السادات

من الصين إلى مصر • شراكة تصنع المستقبل

02 / ABOUT US

الخامة بداية كل تفصيلة.

تتخصص شركة المصرية الصينية لإنتاج (ASA) في تصنيع وتوريد أفلام الأسطح عالية الجودة،
حيث نقدّم الخامة بوصفها نقطة التقاء بين الثبات اللوني، وطبيعة الاستخدام، ومتطلبات خط الإنتاج.

من الصين إلى مصر

شراكة صناعية تجمع الخبرة الهندسية والتشغيل المحلي بمدينة السادات، وتضع الخامة واللون والتشطيب في قلب التجربة البصرية للمنتج النهائي.



عينات حبيبات خامة ASA بدرجات لونية متعددة

03 خصائص الخامة
04 الألوان والأكواد
05 تفاصيل المنتج
06 النشرة الفنية
07 خطوات التطبيق
08 تواصل معنا

03 / MATERIAL PERFORMANCE

لماذا أفلام ASA؟

ASA

Acrylonitrile Styrene Acrylate

بوليمر هندسي يُستخدم في أفلام الأسطح التي تتطلب تحمّل الظروف الجوية والشمس القوية مع الحفاظ على مظهر متجانس فوق ألواح UPVC والأسقف المموّجة والقطاعات المعمارية.

الطبقة العلوية: ASA Film (Top)
حماية خارجية ضد الشمس والأملاح (10 أكواد)

الطبقة السفلية: ASA Film (Bottom)
تبطين وعزل داخلي للألواح متعددة الطبقات (3 أكواد)

01

مقاومة العوامل الجوية

تُعرف خامة ASA بملاءمتها للتطبيقات التي تتعرّض للشمس القوية والأمطار والبيئة الخارجية والساحلية دون تشقق.

02

استقرار المظهر واللون

يساعد اختيار التركيبة المشبّعة المناسبة على تقليل تغيّر اللون والاصفرار بمرور الوقت وفق اختبارات QUV القياسية.

03

تشطيب سطحي متجانس

تمنح الأفلام الألواح والقطاعات مظهراً موحّداً وملمساً ثابتاً؛ ويُراجع اللون والتشطيب بعينة فعلية معتمدة.

04

مرونة في التطبيق الصناعي

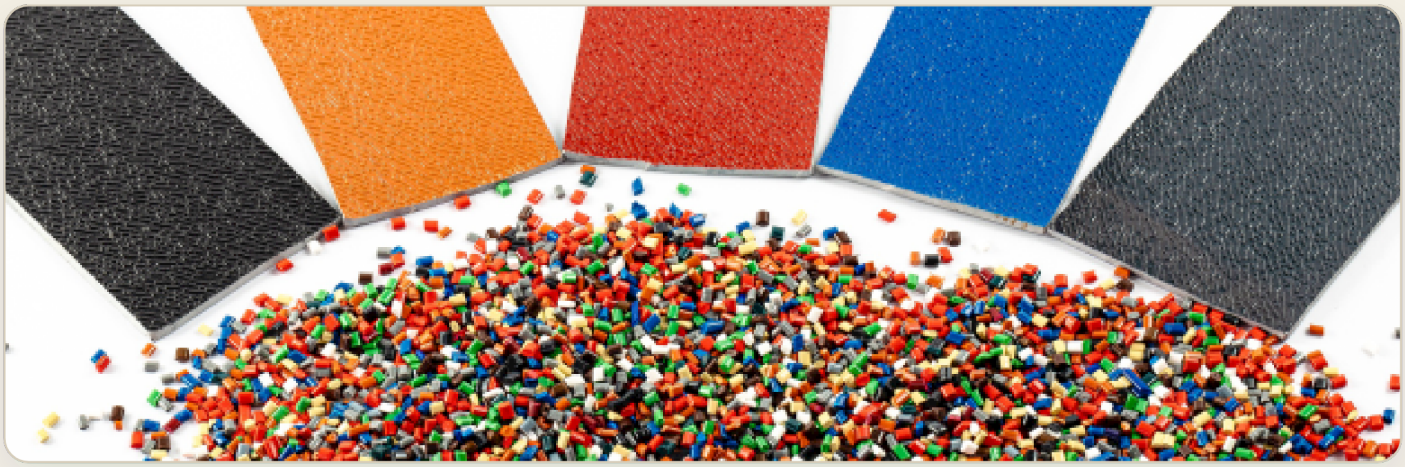
يُختار الفيلم وفق نوع الركيزة وطبيعة خط البثق أو التغليف الحراري، وتُتاح أفلام الطبقة العلوية والسفلية معاً.

الأداء الفعلي يعتمد على درجة الفيلم والسماكة وظروف خط التشغيل؛
تُراجع القيم القياسية وطرق الاختبار المعتمدة في النشرة الفنية (صفحة 06).

04 / COLOUR & FINISH

ألوان واضحة. 13 كوداً معتمداً.

الدرجات القياسية المعتمدة في منظومة المصنع لأفلام ASA لطبقتي التغليف والتبطين.



عينات سطحية فعلية توضّح التدرج اللوني والملمس البارز لحبيبات وأفلام ASA

أفلام الطبقة العلوية: ASA Film (Top)

10 أكواد قياسية

ECRAL5012 أزرق سماوي	ECCMB97508 أزرق داكن	ECCMO96398 أحمر طوبي	ECCMA96681 رمادي داكن	ECCMO96375 برتقالي داكن
ECRAL7045 رمادي قياسي	ECRAL1014 عاجي معماري	ECRAL6019 أخضر فاتح	ECCMO96275 برتقالي قرميدي	ECRAL9016 أبيض ناصع

أفلام الطبقة السفلية: ASA Film (Bottom)

3 أكواد للتبطين

ECCMG96279 **أخضر سفلي** تبطين ومقاومة أبخرة	ECCMA45050 **أبيض سفلي** انعكاس ضوئي داخلي	ECCMO98501 **أصفر سفلي** توازن حراري وعزل

ملاحظة الاعتماد اللوني والملمس:

الدرجات اللونية المعروضة مرجعية للعرض الطباعي؛ قد تختلف الإضاءة والشاشات عن الواقع.

يُعتمد الكود الفعلي، درجة اللمعان، والملمس بعينة حقيقية موقّعة مع قسم ضبط الجودة قبل التشغيل.

05 / PRODUCT DETAILS

تفاصيل المنتج عن قرب.

قراءة بصرية لتشطيب السطح والملمس وجودة تغليف أفلام ASA فوق الألواح.



لوح مموّج مغلف بفيلم ASA الأحمر

تغطية متجانسة تبرز تفاصيل التمويج والحبيبات الخام



تشطيب داكن محبّب (طوبي/رمادي)

نسيج بارز يقلّل الوهج الشمسي ويحافظ على المظهر

هيئة التوريد	نطاق السماكة القياسي	حرارة التغليف على الخط
لفات صناعية (Rolls)	0.15 to 0.45 mm	140 to 170 °C

01 ملمس سطحي بارز ومقاوم للخدش

تشطيب محبّب أو أملس يمنح ألواح الأسقف المموّجة وقطاعات UPVC ثباتاً بصرياً ومظهراً معمارياً واضحاً.

02 تطابق لوني دقيق في الطبقتين

تُراجع درجة اللون واللمعان لأفلام Top & Bottom تحت إضاءة قياسية مقارنةً بعينة فعلية معتمدة.

03 توريد مهيّأ لخطوط البثق والكبس

تُجهّز اللفات بأبعاد العرض والسماكة المطلوبة لتتلاءم مع شكل اللوح أو القطاع وسرعة التغليف الحراري.

06 / TECHNICAL DATA SHEET

REF: TDS-ASA-01

النشرة الفنية للمواصفات القياسية.

أفلام ASA عالية الأداء للأسطح (Standard Weather-Resistant Series) المعتمدة وفق RoHS 2.0 / GB/T / ASTM

الجهة المُصدرة	الاعتماد والمطابقة	نطاق التطبيق
ضبط الجودة والمواصفات الفنية	**RoHS 2.0 & ISO Verified**	القرميد، قطاعات PVC، الألواح والواجهات

البند / الخاصية	طريقة الاختبار	شرط الاختبار	الوحدة	القيمة القياسية
المظهر العام (Form)	-	سطح أملس، سماكة منتظمة، وبنية متكاملة	-	مطابق (Meet)
اللون (Colour)	-	تجانس لوني Color uniformity	-	مطابق (Meet)
مقاومة الشد (Tensile Strength)	ASTM D638-14	50 mm/min	MPa	39.8
مقاومة الانحناء (Flexural Strength)	ASTM D790	3 mm/min	MPa	52.6
مقاومة الصدمات (IZOD Impact)	ASTM D256	1/8"	J/m	194
الاستطالة عند القطع (Elongation at Break)	ASTM D638-14	-	%	12
مؤشر تدفق الذوبان (Melt Index)	ASTM D1238	230°C / 21.6 kg	g/10min	25
درجة التليين فيكات (Vicat Softening Temp.)	ASTM D1525	5 kg & 50°C/H	°C	85.2
الكثافة النوعية (Specific Gravity)	ASTM D792	23°C	g/cm³	1.086
مقاومة التجوية (QUV Lamp 6000h)	GB/T 16422.2-1999	65°C / 6000h	ΔE	2.85
بقايا الرماد (ASH Rudimental)	ASTM D5630	960°C	%	2.4
معدل التمدد الحراري (Heating Expansion)	-	-	%	±0.5
قوة اللحام الحراري (Heat-Seal Strength)	-	-	N/15mm	≥ 7.0
صلادة روكويل (Rockwell Hardness)	ASTM D785	-	R	105
مقاومة التآكل (Corrosion)	-	NaOH (10%), H_2SO_4 (20%), HCl (20%)	-	لا تغيّر سطحي واضح No obvious change
مقاومة رذاذ الملح (Salt Spray)	-	NaCl (5%) / 1000 hrs	-	لا تغيّر سطحي واضح No obvious change
الاعتماد البيئي (RoHS 2.0)	2011/65/EU & (EU) 2015/863	-	-	اجتاز (PASS)

إرشادات التخزين والسلامة والاعتماد

التخزين والمناولة: يُحفظ في مخزن جاف بارد ونظيف بعيداً عن الشمس والمطر ومصادر الحرارة، مع بقاء التغليف سليماً والمناولة برفق

السلامة والبيئة: منتج غير مصنّف كمادة خطرة وفق CLP (EU) 1272/2008 و GHS، ومطابق لمعايير RoHS 2.0 (2011/65/EU & 2015/863)

07 / SAMPLE TO APPLICATION

من العينة إلى التطبيق.

خطوات عملية واضحة لاعتماد الخامة والتأكد من توافقها مع خط الإنتاج قبل التوريد.

01

حدّد احتياجك ومتطلبات الخط

شارك مجال الاستخدام (ألواح أسقف، واجهات، قطاعات UPVC)، والطبقة المطلوبة (Top أو Bottom)، وكود اللون، وعرض وسماكة الرول.

02

راجع العينة الفعلية المعتمدة

قارن الدرجة اللونية، اللمعان، والملمس البارز تحت إضاءة قياسية مناسبة وعلى الركيزة الفعلية المقصودة قدر الإمكان قبل التثبيت.

03

اختبر التوافق الحراري على خط الإنتاج

نفّذ تجربة تغليف أولية على الخط للتحقق من قوة اللحام الحراري والالتصاق وسلاسة السطح عند درجات التشغيل المعتمدة.

04

اعتمد المواصفة ثم اطلب التوريد

ثبّت كود الصنف والعينة المرجعية ومواصفات النشرة الفنية وشروط التوريد والتعبئة كتابةً قبل جدولة الإنتاج والكميات.

قائمة التحقق قبل اعتماد الطلب والتشغيل

تأكّد من تثبيت كود اللون (EC Code)، عرض وسماكة الرول، ودرجات اللحام والتبريد على خط الإنتاج قبل تأكيد التشغيل؛ وتُتبع إرشادات التخزين والسلامة الواردة في النشرة الفنية (صفحة 06).

08 / LET'S TALK SURFACES

السطح المناسب لمشروعك يبدأ هنا.

لطلب عينات أفلام ASA أو النشرات الفنية أو الاستفسار عن الـ 13 كوداً المعتمدة، تواصل مباشرةً مع فريق شركة المصرية الصينية لإنتاج (ASA).

بيانات التواصل الرسمية

الهاتف / واتساب	01222889889
البريد الإلكتروني	egychinaasa@gmail.com
الموقع الإلكتروني	www.egychinaasa.com
عنوان المصنع	المنوفية، مدينة السادات المنطقة الصناعية السابعة 30°26'02.2"N 30°36'45.7"E

امسح الكود لزيارة الموقع
https://egychinaasa.com

المصرية الصينية لإنتاج (ASA)
Sadat City • Zone 7

EGYPT CHINA FOR ASA

QUALITY PANELS • STRONGER FUTURES

المصرية الصينية لإنتاج (ASA)
أفلام الأسطح المقاومة للعوامل الجوية

من الصين إلى مصر • شراكة تصنع المستقبل