AL AMIN CO.

FOR PIPES AND PLASTIC PRODUCTS

WRAS APPROVED PRODUCT

NSF

HDPE

Injection Fittings

CATALOG

SUEZ CANAL AUTHORITY

Al Amin For Pipes

Company Overview

Alamin for Pipes and Plastic Products SAE is one of the companies related to **Alamin Group**, established in 1997 to become one of the largest manufacturers of (UPVC and HDPE pipes).

Vision

To be the first choice for our clients, infrastructure companies, water and sewage utilities, as well as real estate development and investment firms—based on quality, reliability, and commitment.

Mission

To deliver high-quality plastic products to local and international markets, adhering to the highest technical and environmental standards that ensure efficiency and sustainability. We continuously develop our clients' trust through credible after-sales services and provide integrated infrastructure solutions for export expansion and long-term partnerships. Our reliable and safe products are manufactured under the supervision of a specialized technical team, using advanced production methods built on a culture of responsibility and innovation—serving Egypt, Arab world, and Africa.

Core Values

- Quality & Reliability
- Customer Commitment
- Continuous Innovation
- Social Responsibility

UPVC & HDPE Pipe Production Facilities

Alamin operates three pipes manufacturing plants (UPVC & HDPE) across 80,000 sqm, featuring:

- 23 HDPE production lines with a monthly capacity exceeding 20,000 tons, producing pipes ranging from (25mm to 1600mm) in diameter.
- 8 UPVC production lines with a monthly capacity of 3,000 tons, producing pipes from)110mm to 800mm(in diameter.

Additionally, the company manufactures HDPE gas pipes (25mm–355mm diameter) with a monthly output of 800 tons.

Alamin continually innovates its pipe and fitting products to serve diverse sectors, including:

(Construction, Water & Sewage, Agriculture, and more).

Specialized Fittings Factory

Alamin owns a dedicated fittings factory producing joints, elbows, couplings, reducers, and transition fittings for UPVC and HDPE pipelines, ensuring compatibility with the pipe material.

- HDPE fittings (110mm–1600mm) are manufactured using butt fusion welding for on-site assembly.
- Flanges and reducers are produced via injection molding.
- UPVC fittings are reinforced with fiberglass layers to withstand higher pressures than standard pipes (110mm–800mm).

Quality Assurance & Laboratories

Alamin operates state-of-the-art, certified laboratories to conduct rigorous testing, ensuring all products, meet international and modern standards. Production is monitored under a strict quality control system, managed by a highly skilled team of experts in precision and efficiency

الأمين لصناعة المواسير

نبذة عن الشركة

الأمين لصناعة المواسير ومنتجات البلاستيك ش.م.م هى إحدى شركات **مجموعة الأمين** تأسست عام ١٩٩٧ لتصبح واحدة من أكبر الشركات فى إنتاج مواسير (HDPE , UPVC)

الرؤية

أن نكون الخيار الأول لعملائنا وشركات البنية التحتية وشركات المياه والصرف الصحى وكذلك شركات الاستثمار والتطوير العقارى من حيث الجودة والاعتمادية والإلتزام.

الرسالة

تقديم منتجات بلاستيكية عالية الجودة للسوق المحلى والدولى بأعلى المعايير الفنية والبيئية المتطورة التى تضمن الكفاءة والاستدامة والتطوير المستمر لعملائنا بمصداقية لخدمات ما بعد البيع وتوفير حلول بنية تحتية متكاملة للتوسع التصديرى وشركات طويلة الأجل بمنتجات موثوقة وأمنة تحت إشراف فريق فنى متخصص وتصنيع متطور مبنى على ثقافة المسؤلية والابتكار وذلك فى مصر والوطن العربى وافريقيا.

القيم

- الجودة والإعتمادية
- التركيز على العميل
- الإبتكار المستمر
- المسؤولية المجتمعية

مصانع إنتاج مواسير HDPE , UPVC

يمتلك **الأمين** ٣ مصانع إنتاج مواسير (HDPE , UPVC) على مساحة ٨٠ ألف متر مربع بواقع ٢٣ خط إنتاج HDPE تصل الى طاقة إنتاجية تتجاوز ٢٠ الف طن شهرياً بأقطار من (٢٥مم) حتى قطر (١٦٠٠مم) و ٨ خطوط UPVC تصل الى طاقة انتاجية ٣٠٠٠ طن شهريا بأقطار من (١١٠مم) حتى قطر (٨٠٠مم) .

كما يتم إنتاج مواسير الغاز من البولى إيثيلين من قطر (٢٥ مم) حتى قطر (٣٥٥ مم) تصل الى طاقة إنتاجية ٨٠٠ طن شهريا وتعمل الشركة على تطوير منتجاتها دائما من المواسير والوصلات اللازمة لخدمة قطاعات عديده مثل :

(التشييد والإنشاءات والمياه والصرف الصحى والزراعة وقطاعات أُخرى)

مصنع القطع والوصلات الخاصة

يمتلك **الأمين** مصنع للوصلات المصنعة التى تستخدم فى خطوط نقل المياه من قطع واكواع ومشتركات ومساليب ووصلات انتقالية من المواسير HDPE , UPVC من نفس جسم الماسورة .

- وصلات (HDPE) يتم تصنيعها من اقطار (١١٠ مم) حتى (١٦٠٠ مم) بالماكينات الخاصه للحام بالموقع نوع Butt Fusion - اما البردات والمساليب يتم تصنيعها عن طريق الحقن Injection.
- وصلات (UPVC) يتم تصنيعها عن طريق دعم اللحام ب طبقات الفايبر جلاس لتحمل ضغط أعلى من ضغط الماسورة للأقطار من (١١٠مم) حتى (٨٠٠ مم) .

يمتلك **الأمين** مجموعة من المعامل المتطورة المعتمدة لاجراء الاختبارات اللازمة على الخامات عالية الجودة والمطابقة للمواصفات القياسية الالمانية والمصرية لتقدمها لعملائها بحيث يتم انتاجها تحت إشراف نظام مراقبة جودة عالي الدقة بواسطة فريق على أعلى مستوى من الكفاءة والخبرة .

Quality Certificates

شهادات الجودة

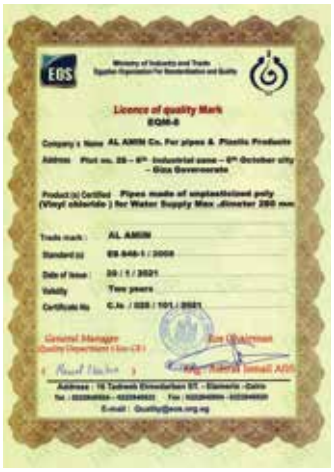
AJA-Egypt

CERTIFICATE

SOCOTEC

ALAMIN CO. FOR PIPES AND PLASTIC PRODUCTS S.A.E.

ISO 9001:2015


Licence of quality Mark

EQM-5

شهادة ترخيص بعلامة الجودة

EQM-5

Licence of quality Mark

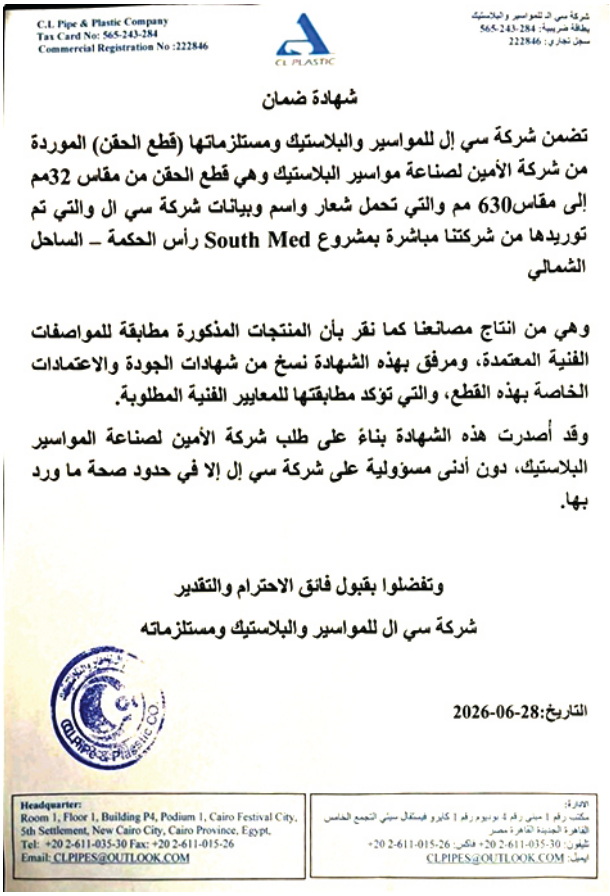
EQM-5

شهادة ترخيص بعلامة الجودة

EQM-5

ALAMIN CO. FOR PIPES & PLASTICS PRODUCTS

Guarantee Certificates



C.I. Pipe & Plastic Company
Tax Card No: 565-243-284
Commercial Registration No :222846

شركة سي ال للمواسير والبلاستيك
بطاقة ضريبية: 565-243-284
سجل تجاري: 222846

CL PLASTIC

شهادة ضمان

تضمن شركة سي إل للمواسير والبلاستيك ومستلزماتها (قطع الحقن) الموردة من شركة الأمين لصناعة مواسير البلاستيك وهي قطع الحقن من مقاس 32مم إلى مقاس630 مم والتي تحمل شعار واسم وبيانات شركة سي ال والتي تم توريدها من شركتنا مباشرة بمشروع South Med رأس الحكمة – الساحل الشمالي

وهي من انتاج مصانعنا كما نقر بأن المنتجات المذكورة مطابقة للمواصفات الفنية المعتمدة، ومرفق بهذه الشهادة نسخ من شهادات الجودة والاعتمادات الخاصة بهذه القطع، والتي تؤكد مطابقتها للمعايير الفنية المطلوبة.

وقد أُصدرت هذه الشهادة بناءً على طلب شركة الأمين لصناعة المواسير البلاستيك، دون أدنى مسؤولية على شركة سي إل إلا في حدود صحة ما ورد بها.

وتفضلوا بقبول فائق الاحترام والتقدير

شركة سي ال للمواسير والبلاستيك ومستلزماتها

التاريخ:2026-06-28

Headquarter:
Room 1, Floor 1, Building P4, Podium 1, Cairo Festival City,
5th Settlement, New Cairo City, Cairo Province, Egypt.
Tel: +20 2-611-035-30 Fax: +20 2-611-015-26
Email: CLPIPES@OUTLOOK.COM

الادارة:
مكتب رقم 1 مبنى رقم 4 بودیوم رقم 1 كايرو فيستفال سيتي التجمع الخامس
القاهرة الجديدة القاهرة مصر
تليفون: 30-611-035-2 20+ فاكس: 26-611-015-2 20+
ايميل: CLPIPES@OUTLOOK.COM

C.I. Pipe & Plastic Company
Tax Card No: 565-243-284
Commercial Registration No :222846

شركة سي ال للمواسير والبلاستيك
بطاقة ضريبية: 565-243-284
سجل تجاري: 222846

CL PLASTIC

شهادة اعتماد وكيل

تشهد شركة سي إل للمواسير والبلاستيك ومستلزماتها (قطع الحقن) بأن شركة الأمين لصناعة مواسير البلاستيك هي وكيل معتمد للشركة لتوريد قطع الحقن من مقاس 32مم إلى مقاس630 مم بمشروع South Med - رأس الحكمة – الساحل الشمالي

كما نقر بأن المنتجات المذكورة مطابقة للمواصفات الفنية المعتمدة، ومرفق بهذه الشهادة نسخ من شهادات الجودة والاعتمادات الخاصة بهذه القطع، والتي تؤكد مطابقتها للمعايير الفنية المطلوبة.

وقد أُصدرت هذه الشهادة بناءً على طلب شركة الأمين لصناعة المواسير البلاستيك، دون أدنى مسؤولية على شركة سي إل إلا في حدود صحة ما ورد بها.

وتفضلوا بقبول فائق الاحترام والتقدير

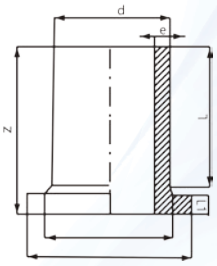
شركة سي ال للمواسير والبلاستيك ومستلزماتها

Headquarter:
Room 1, Floor 1, Building P4, Podium 1, Cairo Festival City,
5th Settlement, New Cairo City, Cairo Province, Egypt.
Tel: +20 2-611-035-30 Fax: +20 2-611-015-26
Email: CLPIPES@OUTLOOK.COM

HDPE Spigot Fittings

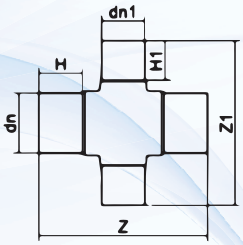
Stubend

d	SDR	Z	L1	L	kg
40	SDR11	82.5	15	55	0.80
50	SDR11	81	15	64	0.13
63	SDR11	96	17	72	0.21
75	SDR11	120	16	80	0.28
90	SDR11	90	15	72	0.35
110	SDR11	110	16	87	0.54
160	SDR11	122	21.2	94.6	1.53
200	SDR11	135	25	110	2.48
225	SDR11	175	30	100	2.26
250	SDR11	150	32	110	3.89
315	SDR11	187	43	135	7.04
400	SDR11	130	85	110	14.64
450	SDR11	217	54	150	15.90
500	SDR11	235	60	149	21.00
560	SDR11	220	50	144	28.00
630	SDR11	245	71	143	29.72



Reducing Cross Tee

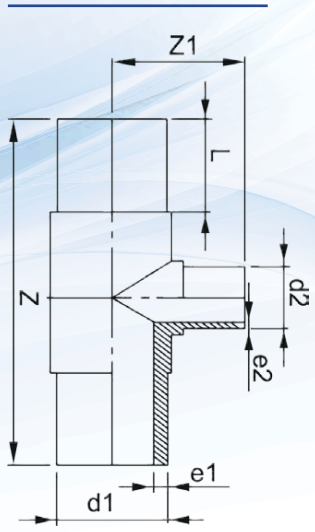
Dn	Dn1	H	H 1	Z	Z1	Kg
110	63	75	69	241	265	0.82



HDPE Spigot Fittings

d1-d2	SDR	Z	Z1	L	kg
50*32	SDR11	208	107	61	0.18
63*32	SDR11	223	112	59.9	0.40
63*50	SDR11	221	112	63	0.27
75*40	SDR11	228	95	64	0.37
75*50	SDR11	228	95	64	0.38
75*63	SDR11	228	96.2	64	0.82
90*50	SDR11	254	115	64	0.57
90*63	SDR11	254	116	66	0.60
90*75	SDR11	254	118	66	0.63
110*50	SDR11	222	125	66.5	0.69
110*63	SDR11	222	136	66.5	0.72
110*75	SDR11	305	133	82	1.05
110*90	SDR11	305	134	82	1.03
160*63	SDR11	285	158	70	1.86
160*75	SDR11	285	168	70	1.88
160*90	SDR11	285	173	70	1.92
160*110	SDR11	285	182	70	1.98
200*63	SDR11	350	180	100	3.62
200*75	SDR11	350	190	100	3.65
200*90	SDR11	350	198	100	3.30
200*110	SDR11	350	200	100	3.88
200*160	SDR11	445	208	100	5.28
250*90	SDR11	495	230	97	8.54
250*110	SDR11	495	230	97	8.32
250*160	SDR11	485	280	100	7.10
250*200	SDR11	494	280	100	7.40
315*90	SDR11	370	290.5	105	7.51
315*110	SDR11	465	255	105	7.53
315*160	SDR11	465	265	115	10.05
315*200	SDR11	465	285	115	10.15
315*250	SDR11	578	283	100	12.98
400*110	SDR11	505	300	80	20.65
400*160	SDR11	560	317	98	22.30
400*200	SDR11	600	330	110	24.90
400*250	SDR11	645	345	130	27.02
400*315	SDR11	680	365	150	29.30
450*110	SDR11	720	345	110	36.60
450*160	SDR11	720	350	110	36.40
450*200	SDR11	720	365	110	37.68
450*250	SDR11	720	350	110	37.00
450*315	SDR11	720	340	110	37.40
450*400	SDR11	720	360	110	38.90

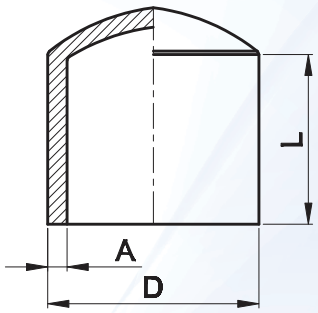
Reduced Tee



HDPE Spigot Fittings

End Cap

D	SDR	L	A	Kg
40	SDR11	48.58	3.6	0.30
50	SDR11	49.22	4.5	0.60
63	SDR11	82	6.5	0.12
75	SDR11	82	7.3	0.24
90	SDR11	79	8.2	0.24
110	SDR11	92	10.6	0.44
125	SDR11	90.5	12.3	0.61
160	SDR11	129	14.6	1.18
180	SDR11	102.5	17.5	1.60
200	SDR11	125	19.6	1.88
225	SDR11	113	22.8	2.35
250	SDR11	110.6	22.9	2.64
280	SDR11	137	28.8	4.38
315	SDR11	154	31.5	6.20
400	SDR11	178	23.7	11.23
450	SDR11	100	26.7	9.68
500	SDR11	104	29.7	14.10
560	SDR11	102	33.2	13.78
630	SDR11	98	37.4	18.22



HDPE Water Distributor

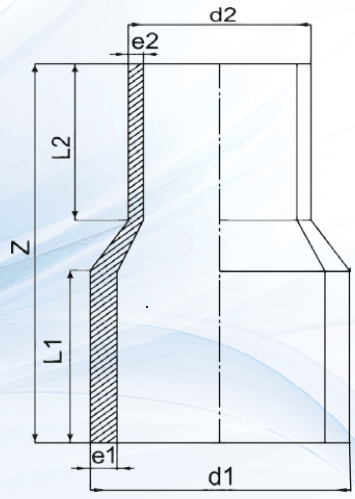
DN	63x20	63x 20
L75	750	980
Holes	5	8
Distance of Holes	150	130
Weight	920	1220

All dimensions are in mm.
WEIGHT : G
PRESSURE : PN16

HDPE Spigot Fittings

Reducer

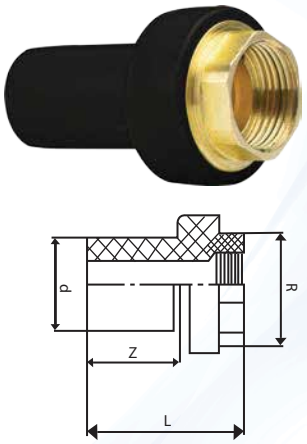
d1-d2	SDR	Z	L1	L2	e1	e2	kg
63*32	SDR11	152	63	67	2.9	5.8	0.13
90*32	SDR11	157	78	50	8.2	2.9	0.26
90*40	SDR11	147.5	76	57	8.2	3.7	0.20
90*50	SDR11	142	82	59	8.2	4.6	0.22
90 63	SDR11	152	82	68	8.2	5.8	0.25
90*75	SDR11	155	82	72	8.2	6.8	0.28
110*50	SDR11	153	83	62	10.0	4.6	0.31
110*63	SDR11	162	83	70	10.0	5.8	0.35
110*75	SDR11	162	83	71	10.0	6.8	0.40
110*90	SDR11	167	83	77	10.0	8.2	0.44
125 75	SDR11	167	84	71	11.4	6.8	0.52
125*90	SDR11	167	84	76	11.4	8.2	0.55
125*110	SDR11	164	84	79.5	11.4	10.0	0.62
160*63	SDR11	182	92	67	14.6	5.8	0.76
160 75	SDR11	184	92	87	14.6	6.8	0.80
160*90	SDR11	185	92	89	14.6	8.2	0.83
160*110	SDR11	187	92	89	14.6	10.0	0.91
160*125	SDR11	192	92	90	14.6	11.4	1.01
200 63	SDR11	185	97	60	18.2	5.8	1.35
200*75	SDR11	190	91	65	18.2	6.8	1.38
200*90	SDR11	195	96	73	18.2	8.2	1.41
200*110	SDR11	197	97	77	18.2	10.0	1.48
200*160	SDR11	201	96	91	18.2	14.6	1.82
250*63	SDR11	223	98	74	22.7	5.8	2.25
250*75	SDR11	210	98	85	22.7	6.8	2.26
250*90	SDR11	225	98	90	22.7	8.2	2.34
250*110	SDR11	220	98	86	22.7	10.0	2.46
250*160	SDR11	215	98	99	22.7	14.6	2.74
250*200	SDR11	220	99	99	22.7	18.2	3.09
250*225	SDR11	225	99	100	22.7	20.5	3.29
315*110	SDR11	235	107	85	28.6	10.0	3.95
315*160	SDR11	230	107	85	28.6	14.6	4.28
315*200	SDR11	230	107	95	28.6	18.2	4.29
315*250	SDR11	244	110	113	28.6	22.7	5.77
400*315	SDR11	380	180	170	39.5	30.5	15.58
450*400	SDR11	235	85	105	40.9	36.3	10.78
500*315	SDR11	280	120	120	31.5	20.5	13.58
630*500	SDR11	260	120	120	39.5	30.2	23.80



HDPE Spigot Fittings

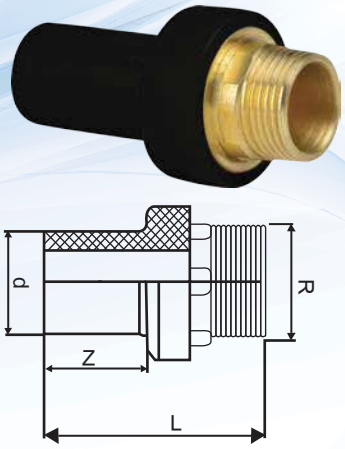
Female Adaptor

d	R (inch)	SDR	L	Z	kg
20	1/2	SDR11	46	70	0.048
25	3/4	SDR11	45	71	0.076
32	1	SDR11	47	81	0.138
40	1 1/4	SDR11	56	100	0.307
50	1 1/5	SDR11	68	116	0.292
63	2	SDR11	68	116	0.478
75	2 1/2	SDR11	75	122	0.833
90	3	SDR11	80	142	1.140
110	4	SDR11	83	138	1.442



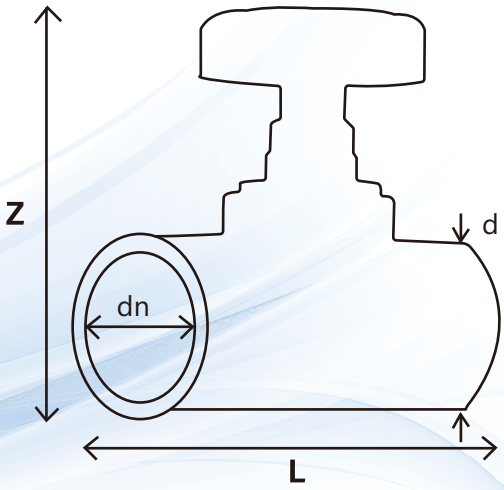
Male Adaptor

d	R (inch)	SDR	L	Z	kg
20	1/2	SDR11	45	83	0.084
25	3/4	SDR11	45	83	0.104
32	1	SDR11	47	96	0.175
40	1 1/4	SDR11	56	118	0.412
50	1 1/5	SDR11	56	119	0.512
63	2	SDR11	69	137	0.616
75	2 1/2	SDR11	80	155	0.820
90	3	SDR11	83	165	1.205
110	4	SDR11	85	168	1.800



Brass Stop Valve

dn	SDR	d	L	Z	Kg
20	SDR7.4	27	63	80	0.130
25	SDR7.4	33	72	95	0.190
32	SDR7.4	40	77	99	0.200
40	SDR7.4	50	85	126	0.390
50	SDR7.4	63	95	138	0.440
63	SDR7.4	78	106	174	0.800
75	SDR7.4	93	114	190	0.920
90	SDR7.4	110	140	211	1.500
110	SDR7.4	132	170	257	2.730



HDPE Spigot Fittings

PP COATED STEEL FLANGE SDR11

DIA	Da	Dp	K	D	d	B	n	Kg
20	20	29	65	95	14	15	4	0.63
25	25	34	75	102	14	15	4	0.72
32	32	42	85	115	14	16	4	0.41
40	40	51	100	140	18	16	4	0.59
50	50	62	110	150	18	16	4	0.66
63	63	78	125	165	18	18	4	0.88
75	75	92	145	185	18	18	4	1.50
90	90	108	160	200	18	20	8	1.57
110	110	125	180	220	18	20	8	1.70
125	125	135	180	220	18	20	8	1.38
140	140	158	210	250	18	22	8	1.95
160	160	178	240	285	22	22	8	3.00
180	180	188	240	285	22	22	8	2.25

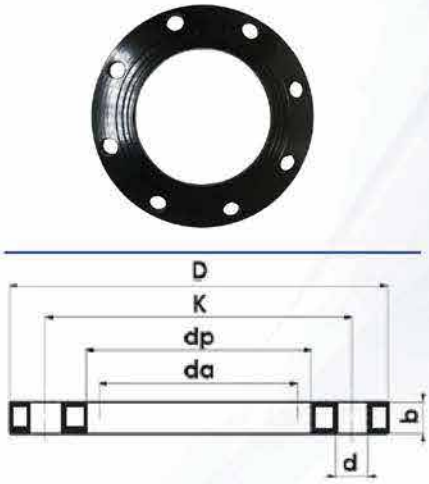
All dimensions are in mm.

STANDARD: EN 1092-1 + A1 TYPE 1

MATERIAL: STEEL FLANGE

PRESSURE CLASS: PN16

Coated Steel flange



PP COATED STEEL FLANGE SDR17

DIA	Da	Dp	K	D	d	B	n	Kg
200	200	235	295	340	22	26	8	3.60
225	225	235	295	340	22	26	8	3.60
250	250	288	350	395	22	29	12	4.60
280	280	294	350	395	22	29	12	4.20
315	315	338	400	445	22	29	12	5.50
355	355	376	460	514	22	38	16	14.65
400	400	430	515	571	26	40	16	17.25
450	450	465	565	615	26	40	20	21.55
500	500	533	620	670	26	40	20	23.50
560	560	618	725	788	30	43	20	32.50
630	630	645	725	788	30	43	20	33.30

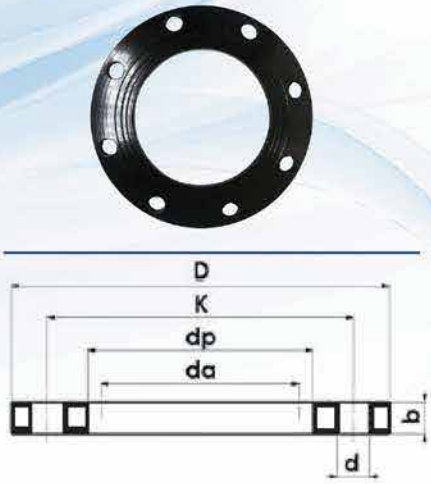
All dimensions are in mm.

STANDARD: EN 1092-1 + A1 TYPE 1

MATERIAL: STEEL FLANGE

PRESSURE CLASS: PN10

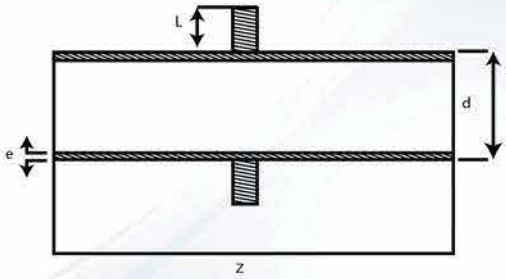
Coated Steel flange



HDPE Spigot Fittings

Puddle Flange

D	SDR	L	Z	e
63	SDR11	0.13	0.40	5.8
75	SDR11	0.15	0.40	6.8
90	SDR11	0.18	0.40	8.2
110	SDR11	0.22	0.50	10.0
125	SDR11	0.25	0.50	11.4
140	SDR11	0.28	0.50	12.7
160	SDR11	0.32	0.50	14.6
180	SDR11	0.36	0.60	16.4
200	SDR11	0.40	0.60	18.2
225	SDR11	0.45	0.60	20.5
250	SDR11	0.50	0.60	22.7
280	SDR11	0.56	0.60	25.4
315	SDR11	0.63	0.70	28.6
355	SDR11	0.71	0.70	32.2
400	SDR11	0.80	0.80	36.3
450	SDR11	0.90	0.80	40.9
500	SDR11	1.00	0.90	45.4
560	SDR11	1.12	1.00	50.8
630	SDR11	1.26	1.00	57.2



HDPE Pipe Repair Saddle Clamp for Leaking Pipe Repair
INJECTION SADDEL (BUTT-FUSION)
PE 100 SDR11

Size	Net Weight (without screw & Nuts)	Total Weight (with screw & Nuts)
63	0.24	0.48
75	0.3	0.6
90	0.62	1.24
110	0.78	1.58
160	1.46	2.9
200	4.8	6.9
250	3.64	7.28
315	5.2	10.4

All dimensions are in mm.
WEIGHT: KG
PRESSURE : PN16

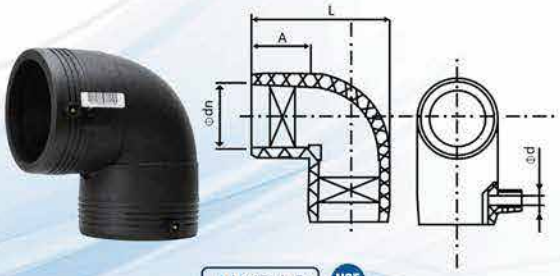
HDPE Electrofusion Fittings

ϕ dn	SDR	L	A	ϕ d	kg
20	SDR 11	90	40	11.5	0.04
25	SDR 11	90	43	11.5	0.05
32	SDR 11	90	43	11.5	0.06
50	SDR 11	110	50	8.9	0.13
63	SDR 11	120	55	8.9	0.21
75	SDR 11	125	62	8.9	0.28
90	SDR 11	126	59	8.9	0.46
110	SDR 11	150	79	8.9	0.75
125	SDR 11	179	30	11.5	1.13
160	SDR 11	170	85	10.4	1.41
200	SDR 11	195	95	8.9	2.49
250	SDR 11	215	110	9.8	4.31
315	SDR 11	235	115	10.2	6.64
400	SDR 11	313	155	10.4	11.50

WRAS NSF

EF Coupler

ϕ dn	SDR	L	A	ϕ d	Kg
50	SDR 11	110	52	4.7	0.18
63	SDR 11	135	61	4.7	0.30
75	SDR 11	150	63	4.7	0.43
90	SDR 11	175	65	4.7	0.79
110	SDR 11	205	67	4.7	1.06
160	SDR 11	280	79	8.9	2.91
200	SDR 11	350	110	8.9	5.54
250	SDR 11	365	103	10.4	8.11



WRAS NSF

EF Elbow 90°

ϕdn	SDR	L	A	B	ϕ d	Kg
32	SDR 11	122	46	51	11.5	0.10
50	SDR 11	150	52	55	8.9	0.23
63	SDR 11	169	57	62	8.9	0.38
75	SDR 11	189	62	82	8.9	0.60
90	SDR 11	209	67	82	8.9	0.96
110	SDR 11	239	74	85	8.9	1.38
160	SDR 11	370	90	95	9.8	3.52
200	SDR 11	370	100	105	9.8	6.33
250	SDR 11	410	110	128	10.9	9.72
315	SDR 11	520	120	150	10.9	17.76

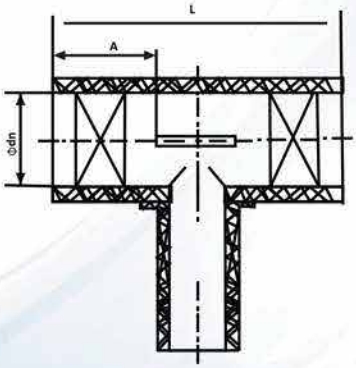
WRAS NSF

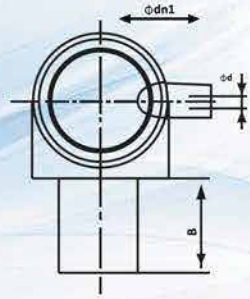
EF Equal Tee

HDPE Electrofusion Fittings

EF Reduced Tee

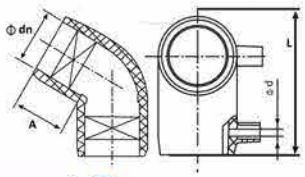
ϕdn x dn1	SDR	L	A	B	ϕ d	Kg
32 x 20	SDR 11	122	46	46	11.5	0.10
32 x 25	SDR 11	122	46	46	11.5	0.10
63 x 50	SDR 11	170	57	55	4.7	0.38
75 x 50	SDR 11	129	62	55	4.7	0.54
75 x 63	SDR 11	190	66	63	4.7	0.55
90 x 50	SDR 11	220	66	63	4.7	0.81
90 x 63	SDR 11	209	66	63	4.7	0.84
90 x 75	SDR 11	210	74	78	4.7	0.89
110 x 50	SDR 11	240	74	55	4.7	1.14
110 x 63	SDR 11	242	74	64	4.7	1.18
110 x 75	SDR 11	242	74	66	4.7	1.22
110 x 90	SDR 11	242	75	69	4.7	1.30
160 x 63	SDR 11	310	87	70	10.4	3.03
160 x 75	SDR 11	310	87	77	10.4	3.09
160 x 90	SDR 11	310	87	79	10.4	3.12
160 x 110	SDR 11	310	87	82	10.4	3.22
200 x 50	SDR 11	370	104	80	9.8	5.42
200 x 63	SDR 11	370	104	83	9.8	5.50
200 x 75	SDR 11	370	104	88	9.8	5.60
200 x 90	SDR 11	370	104	88	9.8	5.56
200 x 110	SDR 11	370	104	88	9.8	5.60
200 x 160	SDR 11	370	104	90	9.8	6.00
250 x 110	SDR 11	410	110	90	10.9	8.28
250 x 160	SDR 11	410	110	105	10.9	8.56
250 x 200	SDR 11	410	110	110	10.9	9.06
315 x 110	SDR 11	520	120	82	10.9	14.44
315 x 160	SDR 11	520	120	91	10.9	14.77
315 x 200	SDR 11	520	120	105	10.9	15.04
315 x 250	SDR 11	520	120	130	10.9	16.35





WRAS NSF

ϕ dn	SDR	L	A	ϕ d	Kg
110	SDR 11	215	70	8.9	0.86
160	SDR 11	280	80	8.9	2.26
200	SDR 11	350	113	8.9	4.38

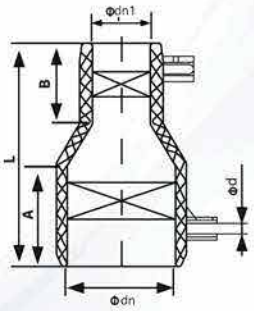


WRAS NSF

EF Elbow45°

HDPE Electrofusion Fittings

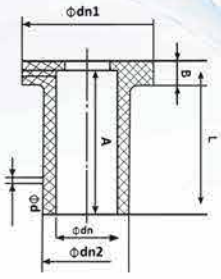
Φ dn x dn1	SDR	L	A	B	Φ d	Kg
32 x 25	SDR 11	95	44	45	11.5	0.06
40x 32	SDR 11	95	40	40	11.5	0.08
63 x 32	SDR 11	124	58	52	11.5	0.20
63 x 40	SDR 11	128	57	60	11.5	0.22
63 X 50	SDR 11	130	63	53	8.9	0.19
75 X 50	SDR 11	145	62	65	8.9	0.25
75 X 63	SDR 11	140	62	63	8.9	0.27
90 X 50	SDR 11	150	65	64	8.9	0.38
90 X 63	SDR 11	150	65	65	8.9	0.40
90 X 75	SDR 11	146	69	65	8.9	0.41
110 X 50	SDR 11	150	68	65	8.9	0.50
110 X 63	SDR 11	150	68	65	8.9	0.52
110 X 75	SDR 11	155	68	68	8.9	0.56
110 X 90	SDR 11	150	68	66	8.9	0.63
160 X 63	SDR 11	165	78	63	8.9	1.02
160 X 75	SDR 11	165	78	64	8.9	1.05
160 X 90	SDR 11	165	78	77	8.9	1.14
160 X 110	SDR 11	165	78	70	8.9	1.15
200 X 63	SDR 11	180	93	68	8.9	1.83
200 X 75	SDR 11	176	93	68	8.9	1.84
200 X 90	SDR 11	164	93	68	8.9	1.90
200 X 110	SDR 11	190	95	82	8.9	1.99
200 X 160	SDR 11	188	95	82	8.9	2.10



WRAS NSF

EF Reducer

Φ dn	SDR	Φ dn1	Φ dn2	L	A	B	Φ d	Kg
50	SDR 11	99	64	106	97	16	8.9	0.21
63	SDR 11	114	78	104	96	16.8	8.9	0.26
75	SDR 11	130	91.8	120	25	19	8.9	0.39
90	SDR 11	140	112.3	114	105	20.2	8.9	0.53
110	SDR 11	150	135	121	110	22	8.9	0.73
160	SDR 11	218	190	127	117	26	9.8	1.33
200	SDR 11	283	238	132	117	25	9.8	2.08
250	SDR 11	360	297	155	137	32	9.8	3.68
315	SDR 11	410	360	165	148	34	9.8	4.66



WRAS NSF

EF Stubend

Flanges Types

أنواع الفلانشات

Flange PN 10 فلانشة PN 10

Steel Nominal DN	PE Equivalent d	D6 (mm)	K (mm)	D (mm)	D2 (mm)	nad	Kg
100	110	128	180	220	18	8	3.6
100	125	135	180	220	18	8	3.4
125	140	158	210	250	18	8	4.6
150	160	178	240	285	22	8	6.4
150	180	188	240	285	22	8	5.8
200	200	235	295	340	22	8	8.4
200	225	238	295	340	22	8	8.2
250	250	288	350	395	22	12	11.6
250	280	294	350	395	22	12	10.4
300	315	338	400	445	22	12	13.0
350	355	376	460	505	22	16	17.8
400	400	430	515	565	26	16	20.8
500	450	517	620	670	26	20	30.0
500	500	533	620	670	26	20	26.8
600	560	618	725	780	30	20	36.4
600	630	645	725	780	30	20	30.4
700	710	740	840	895	30	24	44.6
800	800	843	950	1015	33	24	60.0
900	900	947	1050	1115	33	28	65.5
1000	1000	1050	1160	1230	36	28	80.6
1200	1000	1260	1380	1455	39	32	136.0

Flange PN 16 فلانشة PN 16

Steel Nominal DN	PE Equivalent d	D6 (mm)	K (mm)	D (mm)	D2 (mm)	nad	Kg
100	110	128	180	220	18	8	3.6
100	125	135	180	220	18	8	3.4
125	140	158	210	250	18	8	4.6
150	160	178	240	285	22	8	6.4
150	180	188	240	285	22	8	5.8
200	200	235	295	340	22	12	8.4
200	225	238	295	340	22	12	8.0
250	250	288	355	405	26	12	7.8
250	280	294	355	405	26	12	11.8
300	315	338	410	460	26	12	11.2
350	355	376	470	520	26	16	16.2
400	400	430	525	580	30	16	22.8
500	450	517	650	715	33	20	28.4
500	500	533	650	715	33	20	49.4
600	560	618	770	840	36	20	
600	630	645	770	840	36	20	
700	710	740	840	910	36	24	
800	800	843	840	1025	39	24	
900	900	947	950	1125	39	28	
1000	1000	1050	1050	1255	42	28	
1200	1000	1260	1170	1485	48	32	

Installation Methods

A professionally installed piping system does not only depend on the quality of the system components، it depends also on choosing the proper way to connect the pipes. In PE piping systems two or three major ways to connect the pipes.

1.Thermal jointing.
2.Mechanical jointing.

Both categories achieve the same purpose but the choice of the best jointing technology depends on the application. In the table below a summarized comparison between both methods is described:

طرق التركيب

استخدام و تركيب خطوط المواسير لا يعتمد فقط على جودة مكونات الخط , بل و كذلك على وسائل لحامها معا. في انظمة مواسير البولي ايثيلين , يمكن لحام المواسير من خال استخدام احدى الوسيلتين .

1. التوصيل الحراري
2. التوصيل الميكانيكي

هذه الطرق تؤدي نفس الوظيفة في ربط المواسير و لكن اختيار الطريقة يعتمد على ظروف العمل. الجدول المبين ادناه يوضح اهم الفروق بين الطريقتين .

Property الخاصية	Mechanical الضغط الميكانيكي	Thermal الإنصهار الحراري
Permanence إمكانية إعادة التوصيل	Non-Permanent غير قابل لاعادة التوصيل	Permanent قابل لاعادة التوصيل
Tools / Machines requirements الحاجة لإستخدام أدوات وأجهزة خاصة	Requires only simple tools بحاجة إلى إستخدام أدوات بسيطة	Requires welding machines and tools بحاجة إلى إستخدام أدوات وأجهزة لحام
Fittings الحاجة للوصلات	Requires fittings بحاجة إلى وصلات	Depends on the welding procedure بناءا على عملية اللحام
Fittings reuse إعادة إستخدام الوصلات	Reusable قابلة لإعادة الإستخدام	One use only تستخدم لمرة واحدة

1. Thermal Jointing

The process of thermal jointing involves heating the polyethylene either for the pipes or the fittings and allow them to fuse together. With this process both pipes ends or the pipe and the fitting will become one connected unit. It is considered the best way to connect the pipes without any concern regarding leakage.

1. التوصيل الحراري

تضمن عملية الربط الحراري تسخين البولي ايثيلين سواء للمواسير او القطع و الوصلات و دمجها معا لتصبح وحدة واحدة. يتم تقسيم الربط الحراري الى نوعين اساسيين .

Butt-Fusion Jointing

Butt-fusion jointing is a thermo fusion process which involves the simultaneous heating of the ends of two components which are to be joined until a melt state is attained on each contact surface. The two surfaces are then brought together under controlled pressure for a specific cooling time and homogeneous fusion is formed upon cooling. The resultant joint is resistant to end thrust and has comparable performance under pressure to the pipe.

Electro-Fusion Jointing

All electro fusion fittings employ the same basic principle. The socket of the fitting incorporates an electrical heating coil. An electro fusion control unit supplies the electrical energy necessary to heat the coil. When the coil is energized the material adjacent to it melts and forms an expanding pool which comes into contact with the surface of the pipe. The continued introduction of heat energy causes the pipe surface to melt and a mixing of pipe melt and fitting melt takes place; this is vital to produce a good weld. Following the termination of the heat cycle, the fitting and pipe are left to cool and the melted material solidifies to form a sound joint.

Electro - Fusion التوصيل بالإنصهار الكهربي

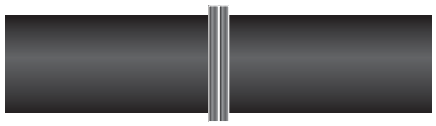
2. Mechanical Jointing

The mechanical jointing of HDPE pipes is done by many methods and ways. The most common ways are either using mechanical compression fittings or using flanges. Both methods show good leakage resistance and the fittings or flanges can be used several times.

التوصيل بالإنصهار الحراري

عملية صهر نهايات المواسير تتضمن التسخين الحراري لنهايتي القطعتين التي سيتم لحامهما معا و ذلك باستخدام قرص حراري حيث تتم عملية التسخين للنهايتين في نفس الوقت. و بعد الوصول الى مرحلة الذوبان يتم ازالة القرص ثم يتم تقريب النهايات لبعضها البعض حتى تتلامسا. و بالضغط على النهايتين بشكل منتظم و لمدة محددة تندمج القطعتان ليشكلا قطعة واحدة .

Butt - Fusion التوصيل بالإنصهار الحراري



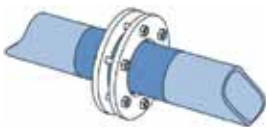
التوصيل بالإنصهار الكهربي

تتضمن عملية الإنصهار الكهربي إستخدام قطع خاصة تحتوي على أسلاك كهربائية. عند لحام الوصلات معا يتم التوصيل فيما بينها باستخدام هذه القطع, و بعد ذلك يتم توصيل أقطاب القطع بماكينات اللحام. و عند اللحام تتعرض الأسلاك داخل القطع الى الطاقة الكهربائية و التي بدورها تعمل على تسخين الأسلاك وإذابة السطح الداخلي للقطعة.
و بالتالي اندماج القطع مع المواسير.

2. التوصيل الميكانيكي

يتم استخدام نوعين اساسيين في الربط الميكانيكي, اما عن طريق استخدام قطع الضغط الميكانيكي او عن طريق استخدام الفلانشات. توفر هذه الطريقة حماية جيدة من التسريب و امكانية استخدام القطع عدة مرات .

Compression fitting connection
التوصيل بإستخدام قطع الضغط الميكانيكي



Flange connection
التوصيل بإستخدام الفلانشات

www.alaminpipes.com

AL AMIN CO.
For Pipes And Plastic Products

Head Office:

Address: 3 - 26th July st, Lebanon square,
Mohandseen, Giza, Egypt.

Mob. : +2 012 2783 2561

Tel. : + 20 02 334 74 952
+ 20 02 330 39 478
+ 20 02 330 32 816

E-mail : Export@alaminpipes.com

E-mail : Sales@alaminpipes.com

Factories:

1st Factory : 6th industrial zone, plot 28,
6 of October city, Giza, Egypt.

2nd Factory: 1st industrial zone, plot 199,
6 of October city, Giza, Egypt.

Mob. : + 2 012 2775 6905