

TECHNICAL SPECIFICATIONS

المواصفات الفنية

Printed transparent self adhesive tear in bobbins : (GOT MADE IN S.A.R)	بكر شريط لاصق شفاف مطبوع : (GOT MADE IN S.A.R)
1. Mono-Axially Orientated poly propylene contains adhesive material	1. بولي بروبيلين (Mono-Axially Orientated) يحوي مادة لاصقة
2. Machine type : used on packing machines Schmermund RC and Parcellors Schmermund FHZ-NK	2. نوع الآلة: يستعمل على آلات التغليف شمير موند RC وآلات تكريز شمير موند FHZ-NK
3. print Design : GOT in Gold MADE IN S.A.R in red (over clear)	3. تصميم الطباعة : GOT بالذهبي MADE IN S.A.R بالأحمر (بشكل واضح)
4. Design Orientation : Right hand edge of design is leading on unwind of the bobbin	4. اتجاه الكتابة : الطرف اليميني للكتابة يتقدم باتجاه انحلال البكرة
5. Printing : high quality ,designed to be maintained	5. الطباعة: عالية الجودة ، مصممة لتبقى ثابتة
6. Length : 12 km	6. الطول : 12 كم
7.Width of the tape : 1.6 ± 0.1 mm	7. عرض الشريط : 1.6 ± 0.1 مم
8. Thickness : (31-42)µm	8. السماكة : (31-42)µm
9. Grammage : (30-45) g/m ²	9. الغراماج : (30-45) غ/م ²
10.Internal bobbin diameter : 29 mm ±0.5	10.القطر الداخلي للبكرة : 29 مم ± 0.5 مم
11.External bobbin diameter : 130 mm max	11.القطر الخارجي للبكرة : 130 مم أعظمي
12.Tensile strength: 1.5 Kg/1.6 mm min	12.قوة الشد : 1.5 كغ/1.6 مم أصغري
13.The tape is rolled on Cylindrical bobbin	13.الشريط ملفوف على بكرة اسطوانية
14.The adhesive track start must not extend the width of the same tape	14.مسار الشريط اللاصق يجب ألا يتجاوز عرض الشريط نفسه
15.The form : like the attached sample	15.الشكل : وفق النموذج المرفق
16.Winding : with wound traverse with adhesive on the inside	16.اللف : بعارضة ملفوفة بصمغ من الداخل
17.Joins Butt joins made to unwind without breaking	17.الوصلات التناكبية مصنوعة للفك بدون تقطع
18.Unwind : smooth and consistent Tape to unwind completely from core	18.الفك : لين و متماسك، شريط ليحل كلياً من الداخل
9.Upon evaluating the samples, the following issues should be taken into consideration :strength - continuity-no curving - good bobbin winding-good adherence to polypropylene - suitability on machines till bobbins end- strength of the inner core	19. يؤخذ بعين الاعتبار عند التقييم الفني البنود التالية : المثانة - الاستمرارية - عدم الالتواء - جودة لف البكرة الالتصاق مع شريط البولي بروبيلين - الملازمة على الآلات حتى نهاية البكرات - مثانة الاسطوانة الداخلية - جودة الطباعة
Packing : Each bobbin is packed by nylon sock . Bobbins are placed within cartoon boxes on wooden pallets supported from the bottom by a strong wooden base which can be used with fork- lifts. Boxes must be packed with nylon moisture isolator, resistant to shock, and strapped with metallic or plastic bands	التغليف : تغلف كل بكرة ضمن كيس نايلون توضع البكرات ضمن صناديق كرتونية على طبالي خشبية مدعمة من الاسفل بقاعدة خشبية متينة تكون صالحة للاستعمال مع الروافع الشوكية ، الصناديق مغلقة بنايلون عازل للرطوبة ومقاومة للصدمات ومطوقة بأحزمة معدنية أو بلاستيكية
The required Samples : 3/ bobbins	النماذج المطلوبة للاختبار : 3/ بكرات

المدير العام

محسن حسن عبيدو

تعتمد المواصفات الفنية للمناقصة رقم : 3/ بكرات

TECHNICAL SPECIFICATIONS

المواصفات الفنية

Printed transparent self adhesive tear in bobbins : (GOT MADE IN S.A.R)	بكر شريط لاصق شفاف مطبوع : (GOT MADE IN S.A.R)
1. Mono-Axially Orientated poly propylene contains adhesive material	1. بولي برويلين (Mono-Axially Orientated) يحوي مادة لاصقة
2. Machine type : used on GD and Sasib IT machines	2. نوع الآلة: يستعمل على آلات GD و ساسيب IT
3. print Design : GOT in Gold MADE IN S.A.R in red (over clear)	3. تصميم الطباعة : GOT بالذهبي MADE IN S.A.R بالأحمر (بشكل واضح)
4. Design Orientation : left hand edge of design is leading on unwind of the bobbin	4. اتجاه الكتابة : الطرف اليساري للكتابة يتقدم باتجاه انحلال البكرة
5. Printing : high quality ,designed to be maintained	5. الطباعة: عالية الجودة ، مصممة لتبقى ثابتة
6. Length : 75 km	6. الطول : 75 كم
7.Width of the tape : 1.6 ± 0.1 mm	7. عرض الشريط : 1.6 ± 0.1 مم
8. Thickness : (29-42)µm	8. السماكة : (42-29) µm
9. Grammage : (29-45) g/m ²	9. الغراماج : (45-29) غ/م ²
10.Internal bobbin diameter : 152 mm ±0.5	10.القطر الداخلي للبكرة : 152 مم ± 0.5
11.External bobbin diameter : 280 mm max	11.القطر الخارجي للبكرة : 280 مم أعظمي
12.Tensile strength: 1.3 Kg/1.6 mm min	12.قوة الشد : 1.3 كغ/1.6 مم أصغري
13.The tape is rolled on Cylindrical bobbin	13.الشريط ملفوف على بكرة اسطوانية
14.The adhesive track start must not extend the width of the same tape	14.مسار الشريط اللاصق يجب ألا يتجاوز عرض الشريط نفسه
15.The form : like the attached sample	15.الشكل : وفق النموذج المرفق
16.Winding : with wound traverse with adhesive on the inside	16.اللف : بعارضة ملفوفة بصمغ من الداخل
17.Joins Butt joins made to unwind without breaking	17.الوصلات التناكبية مصنوعة للفك بدون تقطع
18.Unwind : smooth and consistent Tape to unwind completely from core	18.الفك : لين و متماسك، شريط ليحل كلياً من الداخل
9.Upon evaluating the samples, the following issues should be taken into consideration :strength - continuity-no curving - good bobbin winding-good adherence to polypropylene - suitability on machines till bobbins end- strength of the inner core	19. يؤخذ بعين الاعتبار عند التقييم الفني البنود التالية : المتانة - الاستمرارية - عدم الالتواء - جودة لف البكرة الالتصاق مع شريط البولي برويلين - الملازمة على الآلات حتى نهاية البكرات - متانة الاسطوانة الداخلية - جودة الطباعة
Packing : Each bobbin is packed by nylon sock . Bobbins are placed within cartoon boxes on wooden pallets supported from the bottom by a strong wooden base which can be used with fork- lifts. Boxes must be packed with nylon moisture isolator, resistant to shock, and strapped with metallic or plastic bands	التغليف : تغلف كل بكرة ضمن كيس نايلون توضع البكرات ضمن صناديق كرتونية على طبالي خشبية مدعمة من الاسفل بقاعدة خشبية متينة تكون صالحة للاستعمال مع الروافع الشوكية ، لصناديق مغلقة بنايلون عازل للرطوبة ومقاومة للصدمات ومطوقة بأحزمة معدنية أو بلاستيكية
The required Samples : /3/ bobbins	النماذج المطلوبة للاختبار : /3/ بكرات

تعمد المواصفات الفنية للمناقصة رقم : ٢٦ / ٢٠٢٢

المدير العام

محسن حسن عبيدو