



Misr
FOR COPPER PRODUCTS

مجموعة لطفى

أنشئت عام ١٩٦٠

Lotfy Group

est. 1960



Misr
FOR COFFEE PRODUCTS

مجموعة لطفى

انشئت شركة مصر للمنتجات النحاسية عام ٢٠١٠ على مساحة ٤٠٠٠ متر مربع بمدينة السادس من اكتوبر الصناعية والتي تعتبر احدى شركات لطفى جروب والتي انشأها الحاج لطفى عام ١٩٦٠. حيث جهزت باحدث خطوط الانتاج العالمية وذلك لتلبى احتياجات السوق المحلى والعالمى من قطاعات النحاس وجميع سبائكها.

ان هذا الصرح العملاق وهذه المنظومة المتكاملة تقف وراءها عدة ادارات متكاملة ومتناسقة حيث تضم كوادر بشرية على اعلى مستوى من الخبرة والعلم.



الحاج / محمد لطفى
رئيس مجلس الادارة

Lotfy Group

Misr Company For Copper Products was established in 2010 in the industrial city called 6th of October –Egypt- as one of (LOTFY GROUP companies been established by Hag Lotfy in 1960). Where it was equipped with the latest modern technology in continuous casting to meet the domestic and foreign market demands of spare parts manufactured from copper and copper alloys.

Several integrated and consistent with the departments where human cadres at the highest level of expertise and knowledge stand behind this huge edifice and this integrated system.

تمتلك شركة مصر للمنتجات النحاسية عدد ٢ خط للصب المستمر حتى يمكن تلبية كافة احتياجات العملاء من القطاعات والسبائك المختلفة.

هذا ومن مميزات الصب المستمر مايلي :

- ١- دقة حجم ذرات المنتج
- ٢- خالية من البخبة والشوائب والعناصر المنفصلة
- ٣- خواص ميكانيكية عالية الجودة
- ٤- القدرة على تحمل الضغوط العالية
- ٥- افضل خواص تشغيلية مع اقل سماحية للتشغيل
- ٦- امكانية الحصول على اطوال مختلفة للبارات المفرغة والمصمتة

Misr Company For copper Products has two lines for continuous casting to meet all demands of clients' requirements from spare parts manufactured from copper and copper alloys.

Advantages of continuous casting

- 1-Fine grain size
- 2-Free of porosity ,segregation and inclusions
- 3-Very high and uniform mechanical characteristics
- 4- Perfect sealing at high pressure.
- 5-Excellent machining properties. Minimum dimensional tolerances.
- 6-Long length bars/tubes





تنتهج شركة مصر للمنتجات النحاسية اسلوب الجودة الشاملة والذي لا ينعصر فى جودة المنتج خلال عمليات التصنيع فحسب وانما يمتد ليشمل كافة الامور المتعلقة لتقديم كل ما يلبي متطلبات العميل من حيث:

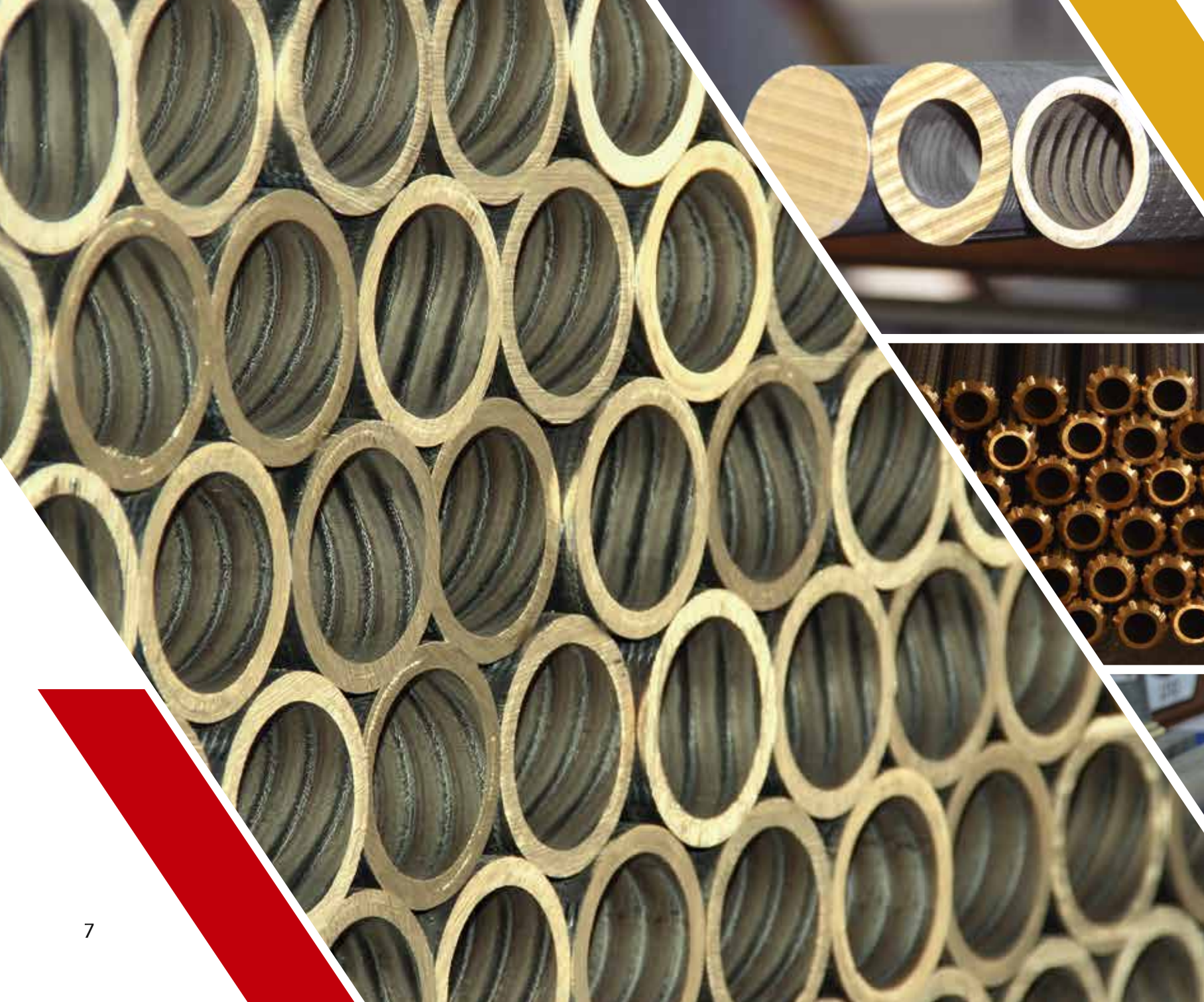
- ١- اعلى جودة
- ٢- اقل سعر
- ٣- الالتزام بالمواعيد
- ٤- خدمة ما بعد البيع
- ٥- التطوير والتحديث المستمر للمنتجات

Misr Company For Copper Products pursued overall quality style which isn't limited in the quality of products during manufacturing operations only. but also extended to all matters relating to the submission of each client's requirements in terms of:

- 1- The highest quality.
- 2- Lowest price
- 3- Commitments to deadlines
- 4- After sale service
- 5- Continuous development and modernization of the products.







ان شركة مصر للمنتجات النحاسية تمتلك خطين من احدث خطوط الانتاج فى الشرق الاوسط كما يسعدها ان تقدم لعملائها جميع البارات ذات المقاطع الدائرية والمسدسة والمربعة والبارات ذات الاشكال الخاصة المصممة منها والمجوفة .

ان شركة مصر للمنتجات النحاسية هى صرح متميز فى بناء الوطن وخبراء سباكة النحاس فى الشرق الاوسط كما تسعى الشركة لتوسيع مجالاتها فى صناعة النحاس بحيث يكون لكل منتج مصنعه المستقل لتلبية احتياجات السوق من المنتجات النحاسية

Misr company for copper products with its double line continuous casting offers to its customers a wide range of dimensions with rounds , hexagonal , square and special profiles, both solid and hollow.

Misr company for copper products is a distinct edifice in our nation building and copper casting experts in the Middle East .

The company also seeks to expand the fields in the copper industry so that each product would have its independent factory to meet the market needs of all alloys of copper products



ان قطاعات البرونز التي تنتجها شركة مصر للمنتجات النحاسية تستخدم دائما في التطبيقات التي تتطلب احمال زائدة فضلا عن السرعات المنخفضة كما في الامثلة التالية:

**صناعة الحديد و الصلب - الاعمال البحرية - مخفضات السرعة -
الطلمبات - الوصلات المختلف للتركيبات - اعمال التعدين**

Bronze products manufactured by Misr company for copper products , are commonly used in applications where the working loads are high and operating speeds are law .

These applications are frequently found in the below mentioned industrial sectors :

Steel works - Marine construction - Speed reduction gear boxes - Pumps - Mining industries - Construction industries.



المواد الخام

ان شركة مصر للمنتجات النحاسية تعمل دائما على توفير الخامات حتى تضمن الانتاج المستمر. كما ان الخامات ذات الجودة العالية تنتج منتجات ذات جودة عالية.

Raw Materials

For our needs we continuously buy raw materials to insure continuous process of casting . High quality raw materials produce high quality products .

MANUFACTURING PROGRAM

RED AND TIN BRONZES

Elements	CHEMICAL COMPOSITION OF THE ALLOYS ACCORDING TO THE VALID STANDARDS (percentage values)										Process	SIMILAR INTERNATIONAL STANDARDS
	Cu	Sn	Pb	Zn	Ni	P	Fe	Sb	S	2 Others		
Min.V. Max.V.	Rest	1,5 3,0	4,0 9,0	7,0 11,10	2,0	0,10	1,20	0,30	0,10			EN 1982:1998: CC490K; BS1400 LG1; DIN 1705 CuSn2ZnPb 2.1098; CDA: C84400
Min.V. Max.V.	Rest	4,0 7,0	4,0 6,5	4,0 6,5	2,0						GC-GZ	EN 1982:1998: CC491K; BS 1400 LG2; DIN 1705, ISO 1338 CuSn5Zn5Pb5 2.1096; NFAS3707CuPb5Sn5Zn5; CDA:C83600
Min.V. Max.V.	Rest	6,0 8,0	5,0 8,0	3,5 5,5	2,0					1,0	GC-GZ	EN 1982:1998: CC493K; BS 1400 LG4; DIN 1705, CuSn7Zn-Pb 2.1090; CDA:C93200 NF A 53707, ISO 1338 CuSn7Pb6Zn4
Min.V. Max.V.	Rest	9,0 11,0	2,0	1,00 3,00	2	0,2	0,25	0,3	0,1		GC-GZ	DIN1705-RgI0(Obsoleto) Bs 1400-LG 3, ISO 1338-Cu nI0Zn2, NFA53-707-UE10
Min.V. Max.V.	88 90	9,0 12,0	1,0	0,5	2,0	0,2	0,2	0,20	0,05		GC-GZ	EN 1982:1998: CC480K; BS 1400. PB1, DIN 1705 CuSnI0; ISO 1338 CuSnI0, CDA:C90700
Min.V. Max.V.	85 88,5	11,0 13,0	1,0	0,5	2,0	0,60	0,20	0,15	0,05		GC-GZ	EN 1982:1998: CC483K; BS 1400 PB2; DIN 1705 CuSnI2 2.1052; ISO 1338 CuSnIIP, CDA: C90700
Min.V. Max.V.	84,5 87,5	11,0 13,0	0,3	0,4	1,5 2,5	0,40	0,20	0,1	0,05		GC-GZ	EN 1982:1998: CC484K; DIN 1705 CuSnI2Ni 2.1060; ISO 1338 CuSnI2Ni2
Min.V. Max.V.	83,5 87,0	10,5 12,5	0,7 2,5	2,0	2,0	0,4	0,20	0,2	0,08		GC-GZ	EN 1982:1998: CuSnIIPb2-C (CC482K), DIN 1705-CuSnI2Pb 2.1061, NFA53-707-CuSnI2

MECHANICAL PROPERTIES AT 20° C. MINIMAL VALUES					PHYSICAL PROPERTIES					Applications
Yield Point Rp0.1N/mm ²	Tensile Strength Rm N/mm ²	Elongation A5 (%)	Hardness HB10/1000	Yielding module KN/mm ²	Density Kg/dm ³	Especific heat i/g- K	Termical expansion 10* k	Termical conductivity W/m ² K	Electrical conductivity m(Ohm.mm)	
80	200	12	65	90 a 95	8,7	0,370	18,0	71	8,5	Medium hardness material Resistant to used water corrosion. Working temperature up to 225° C.
110	250	13	65	65 a 105	8,8	0,373	18,2	71	8,5	Sea water resistant. Soft solderable and brazable, only in occasions hard solderable.
120 (174)	260 (305)	12 (23)	70 (91)	98 a 115	8,8	0,356	18,5	64	7,5	Bearings and sliding plates up to picks of 4.000 N/cm ² . Appropriate for emergency sliding situations. Sea water resistant.
140	280	8	90	75 a 110	8,7	0,352	18,8	56	6,5	Plain bearings shells moderately stressed slide and coupling components, Worm wheels with low sliding speeds, stern tubes. Sea water resistant.
170	280	10	90	90 a 110	8,7	0,376	18,5	59	7,0	Hard material, sea water resistant for moderately loaded spindle nuts and sliding plates.
150 (202)	300 (333)	6 (17)	90 (102)	90 a 110	8,6	0,376	18,5	54	6,2	Hard material with a high expansion capacity, sea water corrosion resistant. Appropriate for turbines directing wheels and impellers.
180 (236)	300 (447)	8 (31)	95 (110)	90 a 110	8,6	0,376	18,5	54	6,2	Worm wheels and gears, bearings with heavy loads and relatively low speeds.
ISO	300	5	90	90 a 110	8,7	0,373	18,6	55	6,5	Plain bearings with high load peaks for "p" up to 12000 n/cm ² e.g. crank and toggle bearings, bushes for crane wheels, spindle nuts moved under load with high speed. Sea water resitant.

LEADED BRONZES

Elements	CHEMICAL COMPOSITION OF THE ALLOYS ACCORDING TO THE VALID STANDARDS (percentage values)										Process	SIMILAR INTERNATIONAL STANDARDS	
	Cu	Sn	Pb	Zn	Ni	P	Fe	Sb	S	1 Others			
Min.V. Max.V.	78,0 82,0	9,0 11,0	8,0 11,0	2,0	2,0	0,05 0,10	0,25	0,50	0,10			GC-GZ	EN 1982:1998: CC495K; BS1400 LB2; DIN 1716 CuPb10Sn10 2.1176; CDA: C93700; NF A 53707 CuPb10Sn10; ISO 1338 CuPb10Sn
Min.V. Max.V.	74,0 80,0	6,0 8,0	13,00 17,00	2,0	0,5 2,00	0,10	0,25	0,50	0,10			GC	EN 1982:1998 CC496K; BS1400 LB1 DIN1716CuP- b15Sn72.1182; CDftf«3800; ISO 1338 CuPb15Sn8

ALUMINIUM BRONZES

Elements	CHEMICAL COMPOSITION OF THE ALLOYS ACCORDING TO THE VALID STANDARDS (percentage values)										Process	SIMILAR INTERNATIONAL STANDARDS	
	Cu	Sn	Pb	Zn	Ni	Si	Fe	Al	Mn				
Min.V. Max.V.	85 89,5	0,20	0,10	0,50	1,5	0,2	3,5 1,5	8,50 10,5		1,00		GC-GZ	EN 1982:1998: CC331 G; BS1400 AB1; DIN 1714 CuAl10Fe 2.0940; CDA: C95200; NF A 53709 - CuAl10Fe3
Min.V. Max.V.	76 83	0,1	0,03	0,50	4,0 6,0	0,1	4 5,5	8,5 10,5		3,00		GC-GZ	En 1982:1998: CC333G; BS1400 AB2; DIN 1714 CuAl10Ni 2.0975; CDA: 95500 NFA53709-CuAl10FeNi5

HIGH TENSILE BRASSES

Elements	CHEMICAL COMPOSITION OF THE ALLOYS ACCORDING TO THE VALID STANDARDS (percentage values)										Process	SIMILAR INTERNATIONAL STANDARDS	
	Cu	Sn	Pb	Zn	Ni	P	Fe	Si	Mn	Ai			
Min.V. Max.V.	60,0 67,0	0,2	0,2	Rest	3,0	0,03	1,5 4,0	0,1	2,5 5,0	3,0 7,0		GC-GZ	En 1982:1998: CC762S; BS1400 HTB3; DIN 1709 CuZn25Al5 2.0598; CDA: C86300; NF A 53703-CuZn19Al6

MECHANICAL PROPERTIES AT 20° C. MINIMAL VALUES					PHYSICAL PROPERTIES					Applications
Yield Point Rp0.2N/mm ²	Tensile Strength Rm N/mm ²	Elongation A5 (%)	Hardness HB10/1000	Yielding module KN/mm ²	Density Kg/dm ³	Specific heat i/g- K	Termical expansion 10 ⁻⁶ k	Termical conductivity W/m ² K	Electrical conductivity m(Ohm.mm)	
110 (172)	220 (280)	6 (13)	70 (84)	75 a 83	9,0	0,376	18,7	54	6,0	Bearings with moderate loads and high sliding speeds, corrosion resistance.
90	180	7	50	75 a 80	9,1	0,376	18.8	63	7,0	Appropriate in emergency use due to lack of lubrication, even with some inter-mittance. Sulphuric acid resistalff.

MECHANICAL PROPERTIES AT 20° C. MINIMAL VALUES					PHYSICAL PROPERTIES					Applications
Yield Point Rp0.2N/mm ²	Tensile Strength Rm N/mm ²	Elongation A5 (%)	Hardness HB10/1000	Yielding module KN/mm ²	Density Kg/dm ³	Specific heat i/g- K	Termical expansion 10 ⁻⁶ k	Termical conductivity W/m ² K	Electrical conductivity m(Ohm.mm)	
200 (271)	550 (669)	15 (27)	130 (130)	110 a 116	7,5	0,420	16 a 17	55	5a8	Appropriate for mechanical parts with high loads between -22 and +200°. Not convenient for sea water enviroments.
280 (411)	650 (744)	13 (14)	150 (190)	110a 128	7,6	0,418	17 a 19	60	4a6	For very high load and stress. Non oxidants acids resistant. Even for hot sea water enviroments. High welding capacity.

MECHANICAL PROPERTIES AT 20° C. MINIMAL VALUES					PHYSICAL PROPERTIES					Applications
Yield Point Rp0.2N/mm ²	Tensile Strength Rm N/mm ²	Elongation A5 (%)	Hardness HB10/1000	Yielding module KN/mm ²	Density Kg/dm ³	Specific heat i/g- K	Termical expansion 10 ⁻⁶ k	Termical conductivity W/m ² K	Electrical conductivity m(Ohm.mm)	
480 (526)	750 (750)	5 (14)	190 (190)	105 a 115	7,8	0,376	18,0	45 a 55	7a8	High load and low velocity supporting mechanical parts like stamping dies.

Address : Zone 126 - Extention Of Indusrial City -
6th Of October - Cairo - Egypt

Tel. : 0020238243014

Fax : 0020238243013

Mob. : 00201021119158

00201110791168

E-mail: misccompany.cp@gmail.com

Web : www.miscopper.com

العنوان : قطعة ١٢٦ - امتداد المنطقة الصناعية -
مدينة السادس من اكتوبر - القاهرة - مصر
التليفون : ٠٠٢-٠٢-٣٨٢٤٣٠١٤
الفاكس : ٠٠٢-٠٢-٣٨٢٤٣٠١٣
الموبايل : ٠٠٢-٠١٠٢١١٩١٥٨
: ٠٠٢-٠١١٠٧٩١١٦٨