



غرفة صناعة الأردن
Jordan Chamber of Industry

الرقم Ref. No. ١٣٩٤/١/٨/١٩

التاريخ Date ٢٠٢٣/١/١١

السادة قطاع الصناعات البلاستيكية والمطاطية المحترمين

الموضوع: تعميم مواصفة

تحية طيبة وبعد،

تهديكم غرفة صناعة الأردن أطيب التحيات والأمنيات، أرفق لكم كتاب عطوفة مدير عام مؤسسة المواصفات والمقاييس رقم م/عام/16646 تاريخ 2023/10/02 والمتضمن التصويت على مشروع المواصفة القياسية الاردنية 2023/2377 الخاص بالمواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد صفيحة البتومين المعزلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بتسيج البولبيستر المدعم بالألياف الزجاجية، الذي اعدهتة اللجنة الفنية الدائمة لمواد العزل رقم (1).

ارجو العلم والاطلاع والمشاركة الفاعلة في ابداء الملاحظات الفنية على المشروع اعلاه وذلك بواسطة بطاقة التصويت المرفقة وارسالها للمهندسة لارا رشيد على البريد الالكتروني lara.rasheed@jci.org.jo في موعد اقصاه 2023/10/26.

وتفضلوا حضراتكم بقبول فائق الاحترام والتقدير،

/م. علاء أبو خزنة

عضو مجلس إدارة غرفة صناعة الأردن

ممثل قطاع الصناعات البلاستيكية والمطاطية





مؤسسة المواصفات والمقاييس الأردنية

الرقم م ١٦٦٤٦ / ٢٠٢٣
لتاريخ ١٧ / ٠٣ / ٢٠٢٣ هـ
لواضحة ٠٢ / ١٠ / ٢٠٢٣ م

مالي

عطوفة

سعادة

تحية طيبة وبعد:

أرجو معانيكم/عطوفتكم/ساعدتكم التكرم بالعلم بأن أسلوب العمل الفني المتبع في وضع المواصفات القياسية والقواعد الفنية الأردنية يقتضي تعميم مشروع التصويت على الجهات ذات العلاقة، وذلك لإبداء الرأي والتصويت عليه تمهيداً لعرضه على مجلس الإدارة لاعتماده كمواصفة قياسية أو قاعدة فنية أردنية.

لذا أرجو أن أرفق لكم طياً نسخة عن مشروع التصويت للمواصفة القياسية الأردنية ٢٠٢٣/٢٣٧٧ الخاص بالمواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد صفيحة البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والقواة بنسيج البولستر الدُعم بالألياف الزجاجية الذي أعدته اللجنة الفنية العاشرة لمواد العزل رقم (١).

يرجى التكرم بعرض هذا المشروع على المختصين لديكم وموافقتنا بركم عليه خلال شهر من تاريخه، وذلك باستخدام بطاقة التصويت المرفقة، علماً بأن عدم الرد خلال المدة يعتبر موافقة من قبلكم على المشروع المذكور.

وتفضلوا بقبول فائق الاحترام

المدير العام

م. عيبر بركات الزهير

المرفقات:

- مشروع التصويت
- بطاقة التصويت

نسخة/ مدير مديرية التفتيش
نسخة/ رئيس قسم فحص ومطابقة المواصفات
نسخة/ رئيس قسم الصناعات الكيماوية
نسخة/ م رحاب التواصلة
فدير - ٢٠٢٣/٩/٢٥
Rehab





مؤسسة المواصفات والمقاييس الأردنية

الرقم: م/م 16646 / 17
التاريخ: 17 / 03 / 2023
الموافق: 02 / 10 / 2023 م

تعميم مشروع التصويت

عنوان المشروع: المواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد صفيحة الببتومين المعدلة بالاستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البولستر الدّعم بالألياف الزجاجية
سكرتير اللجنة الفنية: م. رحاب المراحلة

الرقم	الجهة	الرقم	الجهة
١	وزارة البيئة	١٠	نقابة مقاولي الإنشاءات الأردنيين
٢	وزارة الصحة/ مديرية صحة البيئة	١١	غرفة صناعة الأردن
٣	نقابة المهندسين الأردنيين	١٢	غرفة تجارة الأردن
٤	وزارة الصناعة والتجارة والتعدين	١٣	جامعة اليرموك
٥	الجمعية العلمية الملكية	١٤	وزارة الإدارة المحلية
٦	الجامعة الأردنية	١٥	غرفة صناعة عمان
٧	جامعة العلوم والتكنولوجيا	١٦	غرفة تجارة عمان
٨	أمانة عمان الكبرى	١٧	الجمعية الكيميائية الأردنية
٩	وزارة الأشغال العامة والإسكان		

المدير العام

م. عبير بركات الزهير

نسخة/ مدير مديرية التقييس
نسخة/ رئيس قسم فحص ومتابعة المواصفات
نسخة/ رئيس قسم الصناعات الكيميائية
نسخة/ م. رحاب المراحلة
تعمير - ٢٠٢٣/٧/٢٥

مؤسسة المواصفات والمقاييس الأردنية

بطاقة تصويت

رقم المشروع: ٢٠٢٣/٢٣٧٧		عنوان المشروع: المواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد				
اسم اللجنة الفنية: الدائمة لمواد العزل (١)		صفحة البيتومين المعطلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البوليستر المدعم بالألياف الزجاجية				
تاريخ التعميم: ٢٠٢٣/٠٩/٢٦		أمين اللجنة الفنية: م. رحاب المرحلة				
آخر موعد للرد: ٢٠٢٣/١٠/٢٦						
الرقم	نوع الملاحظة			الملاحظة	التعديل المقترح	رأي اللجنة الفنية
	عامة	فنية	هيكيلية وصياغية			
النتيجة النهائية للتصويت:						
<input type="checkbox"/> موافقة (لا توجد ملاحظات).						
<input type="checkbox"/> موافقة مع الملاحظات المرفقة ، والتي يمكن الأخذ بها أو تجاوزها حسب الاقتضاء.						
<input type="checkbox"/> عدم موافقة للأمدباب الفنية المرفقة، والتي عند زوالها ينقلب التصويت إلى موافقة.						
يرجى تزويدنا بالمراجع التي اعتمد عليها في حالة وجود ملاحظات.						
الجهة القائمة بالتصويت:				التاريخ:		
اسم الشخص المسؤول:						



DJS 2377:2023

First draft

First Edition

ع ت ٢٠٢٣/٢٣٧٧

النسخة الأولى

الإصدار الأول

مشروع تصويت
(تبن معذل)

المواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد صفيحة البيتومين المعنلة بالستايرين بوتادين
ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البولستر المدعم بالألياف الزجاجية

*Insulating materials – Standard specification for styrene butadiene styrene
(SBS) modified bituminous sheet materials using a combined of polyester and
glass fiber reinforcements*

*This Jordanian Standard is based on ASTM D6162/D6162M:2021, Standard specification for
styrene butadiene styrene (SBS) modified bituminous sheet materials using a combined of
polyester and glass fiber reinforcements, Copyright ASTM International, 100 Barr Harbor
Drive, West Conshohocken, PA 19428, USA, printed pursuant to license with ASTM
International."*

مؤسسة المواصفات والمقاييس

المملكة الأردنية الهاشمية

المحتويات

المقدمة

١	١ - المجال
١	٢ - المراجع التقييمية
١	٣ - المصطلحات والتعاريف
١	٤ - التصنيف
٢	٥ - المواد والتصنيع
٣	٦ - الخصائص الفيزيائية
٣	٧ - الأبعاد والكتلة والتفاوتات المسموح بها
٤	٨ - المصنعية والشكل النهائي والمظهر
٥	٩ - أخذ العينات وطرق الفحص
٥	١٠ - المعاينة
٥	١١ - الرفض وإعادة التسليم
٦	١٢ - التعبئة والتغليف
٦	١٣ - بطاقة البيان
٧	الملحق - أ (تقييمي) التعديلات الفنية الوطنية
٨	الملحق - ب (إعلامي) التعديلات الهيكلية الوطنية
٩	المصطلحات

الجداول

٢	الجدول ١ - أبعاد وكتل مواد صفيحة البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البوليستر المدعم بالألياف الزجاجية
٤	الجدول ٢ - الخصائص الفيزيائية لمواد صفيحة البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البوليستر المدعم بالألياف الزجاجية
٧	الجدول وأ - ١ - قائمة التعديلات الفنية الوطنية
٨	الجدول وب - ١ - قائمة التعديلات الهيكلية الوطنية

المقدمة

مؤسسة المواصفات والمقاييس الأردنية هي الهيئة الوطنية للتقييس في الأردن، حيث يتم إعداد المواصفات القياسية الأردنية من خلال لجان فنية، وتكون هذه اللجان عادةً مشكّلة من أعضاء ممثلين للجهات الرئيسية المعنية بموضوع المواصفة القياسية، ويكون لهذه الجهات الحق في إبداء الرأي والملاحظات حول هذه المواصفة القياسية، وذلك أثناء فترة تعميم مشروع التصويت سعياً لجعل المواصفات القياسية الأردنية موائمة للمواصفات القياسية الأوروبية والإقليمية والوطنية قدر الإمكان وذلك من أجل إزالة العوائق الفنية من أمام التجارة وتسهيل انسياب السلع بين الدول.

تمت هيكلة وصياغة المواصفات القياسية الأردنية وفقاً لدليل العمل الفني لمديرية التقييس ١-٢/٢٠٠٥، الجزء ٢: قواعد هيكلة وصياغة المواصفات القياسية الأردنية.

وبناءً على ذلك فقد قامت اللجنة الفنية الدائمة لمواد العزل ١ بدراسة مشروع المواصفة القياسية الأردنية ٢٠٢٣/٢٣٧٧ الخاص بالمواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد صفيحة البتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البوليمر المدعم بالألياف الزجاجية، وأوصت باعتماد المشروع المعدل كمواصفة قياسية أردنية ٢٠٢٣/٢٣٧٧، وذلك استناداً للمادة (١٢) من قانون المواصفات والمقاييس رقم ٢٢ لعام ٢٠٠٠ وتعديلاته.

تعد هذه المواصفة القياسية الأردنية ٢٠٢٣/٢٣٧٧ تبني معدّل مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد D/٦١٦٢ D/٦١٦٢ M/٢٠٢١ الخصائص القياسية لمواد صفيحة البتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البوليمر المدعم بالألياف الزجاجية، باستخدام طريقة الترجمة، حيث تشير الخطوط العمودية المفردة (|) في الهوامش إلى التعديلات الفنية الوطنية التي تم إدخالها على نص هذه المواصفة القياسية الأردنية والموضحة في الملحق أ، وتشير الخطوط العمودية المنقطعة (:) في الهوامش إلى التعديلات الهيكلية التي تم إدخالها على نص هذه المواصفة القياسية الأردنية والموضحة في الملحق ب، وتعتبر اللجنة الفنية الدائمة لمواد العزل ١ مسؤولة عن الترجمة مع الأخذ في الاعتبار متطلبات اللغة العربية.

المواد العازلة - الخصائص القياسية لمواد صفيحة البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البولستر المدعم بالألياف الزجاجية

١ - المجال

١-١ تغطي هذه المواصفة القياسية الأردنية مواد صفيحة البيتومين المعدلة والمصنعة مسبقاً والمقواة بنسيج البولستر المدعم بالألياف الزجاجية، مع أو بدون حبيبات، والتي تستخدم للدائن الحرارية المصنوعة من الستايرين بوتادين ستايرين (SBS) كمعادل أولي وهي مخصصة للاستخدام في عزل الأسطح المتعددة الطبقات وكأغشية عازلة للماء.

١-٢ تختص هذه المواصفة القياسية الأردنية باشتراطات المادة فقط. أما القضايا المتعلقة بملاءمة تشييد الأسقف المحددة أو تقنيات التصنيف فهي خارج مجال هذه المواصفة القياسية الأردنية.

١-٣ تهدف الفحوص المحددة و حدود الخصائص المستخدمة المميزة لمواد الصفائح إلى تحديد الحد الأدنى من الخصائص. أما معايير تصميم نظم الأسقف في الموقع، مثل مقاومة الحريق، ومقاومة إجهادات الاستخدام، ومقاومة الصدم/التعب، وتوافق المادة، ومقاومة النزاع، وغيرها، فهي عوامل خارج مجال هذه المواصفة القياسية الأردنية.

٢ - المراجع التقيسية

الوثائق المرجعية التالية لا يمكن الاستغناء عنها لتطبيق هذه الوثيقة. في حالة الإحالة المورخة تطبق الطبعة المذكورة فقط، أما في حالة الإحالة غير المورخة فتطبق آخر طبعة من الوثيقة المرجعية المذكورة أدناه (متضمنة أي تعديلات)، علماً بأن مكتبة مؤسسة المواصفات والمقاييس تحتوي على فهارس للمواصفات السارية المفعول في الوقت الحاضر.

- مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد M ٥١٤٧ D/٥١٤٧ D، طرق فحص لأخذ العينات وفحص مادة الصفيحة البيتومينية المعدلة.

- المواصفة القياسية الأردنية ١٠٠٨، المواد العازلة - مصطلحات التسقيف والعزل المائي.

٣ - المصطلحات والتعاريف

لأغراض هذه المواصفة القياسية الأردنية تستخدم المصطلحات والتعاريف الواردة في المواصفة القياسية الأردنية ١٠٠٨.

٤ - التصنيف

٤-١ تغطي هذه المواصفة القياسية الأردنية مواد صفيحة البيتومين المعدلة والمقواة بنسيج البولستر المدعم بالألياف الزجاجية النوع (I) والنوع (II) والنوع (III).

٤-٢ تستخدم الدرجات الآتية لوصف مادة تغطية الصفائح:

٤-٢-١ الدرجة (G) سطح ذو حبيبات.

٤-٢-٢ الدرجة (S) سطح أملس.

٥- المواد والتصنيع

٥-١ يتم تشييع نسيج التقوية بالأسفلت أو الأسفلت المعدل أثناء عملية التصنيع، ويتم تشريبها وطلاؤها على كلا الجانبين بطبقة من البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS). يجب السماح بدخول مواد مائة معدنية ضمن تركيب طلاء البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS).

٥-٢ يتم تغطية الصفائح من الدرجة (G) بحبيبات معدنية على الوجه المكشوف للجو، باستثناء أي هامش. ولتجنب الالتصاق في اللفة، يجب السماح بتغطية الوجه الخلفي وأي هامش بتغطية معدنية ناعمة أو أي تغطية أخرى بشكل لا يتعارض مع الالتصاق أو الالتحام في اللفة أثناء التطبيق.

٥-٣ يجب أن تفي مادة الصفائح المعدلة للتطبيق عن طريق اللحام باللهب (فرد النار) بالحد الأدنى من متطلبات سماكة طبقة التغطية السفلى المذكورة في الجدول ١.

الجدول ١ - أبعاد وكتل مواد صفيحة البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج

البوليستر المدعم بالألياف الزجاجية

النوع (III)	النوع (II)	النوع (I)	الوصف
			السماكة، (حد أدنى، مليمت).
٢,٥	٢,٥	٢,٨	الدرجة (S)
٣,٥	٣,٣	٢,٨	الدرجة (G)
			صافي الكتلة/وحدة المساحة، (حد أدنى، غرام/متر ^٢).
٢ ٦٨٥	٢ ٤٤٦	٢ ١٩٧	الدرجة (S)
٤ ١٥٠	٣ ٦٦١	٢ ٩٢٩	الدرجة (G)
			سماكة طبقة التغطية السفلى للمواد المطبقة باللحام باللهب، (حد أدنى، مليمت).
١,٥	١,٥	١,٥	الدرجة (S)
١,٥	١,٥	١,٥	الدرجة (G)

٦- الخصائص الفيزيائية

- ٦-١ يجب أن تتوافق الصفائح مع الحد الأدنى من الخصائص الفيزيائية الواردة في الجدول ٢.
- ٦-٢ يجب ألا يظهر في المنتج النهائي أي تشققات وألاً يكون لزوجاً لدرجة التسبب في تمزق أو تلف آخر للفة عند فردها في أي الدرجة حرارة بين ٤ °س و ٦٠ °س.

٧- الأبعاد والكتلة والتفاوتات المسموح بها

- ٧-١ يجب أن يتوافق المنتج النهائي مع الأبعاد والتفاوتات التالية:
- ٧-١-١ أن يكون عرض اللفة على النحو المتفق عليه بين البائع والمشتري ويجب ألا تزيد نسبة التفاوت على ١ %.
- ٧-١-٢ ألا تقل مساحة اللفة عن المتفق عليه بين البائع والمشتري.
- ٧-١-٣ أن يكون عرض الهامش في حدود ٦,٤ ملليمتر من مفاص الهامش الاسمي بحيث لا يقل عرضها عن ٧٦,٢ ملليمتر في حال عدم وجود خط تركيب، و ٦٣,٥ ملليمتر إذا تواجد للصفحة خط تركيب. في حال وجود خط التركيب، يجب ألا يقل بعد الخط عن ٧٦,٢ ملليمتر من حافة الصفحة.
- ٧-٢ يجب أن تكون كتلة وسماكة المنتج النهائي على النحو المحدد في الجدول ١.

الجدول ٢ - الخصائص الفيزيائية لمواد صفيحة البيتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البولستر المدعم بالألياف الزجاجية

النوع (III) الدرجة (G) و (S)	النوع (II) الدرجة (G) و (S)	النوع (I) الدرجة (G) و (S)	الخصائص
٤٤	٢١,٩	١٣,١	الحِمل الأقصى عند (- ١٨ ± ٢) °س، في الاتجاه الطولي والعرضي، قبل وبعد التهيئة الحرارية، (حد أدنى، كيلونيوتن/متر)
٢	٢	١	الاستطالة عند الحِمل الأقصى عند (- ١٨ ± ٢) °س، في الاتجاه الطولي والعرضي، قبل وبعد التهيئة الحرارية، (حد أدنى، %)
٤٤	١٤	١٣,١	الحِمل الأقصى عند (٢ ± ٢٣) °س، في الاتجاه الطولي والعرضي، قبل وبعد التهيئة الحرارية، (حد أدنى، كيلونيوتن/متر)

الجدول ٢ - الخصائص الفيزيائية لمواد صفيحة البتومين المعدلة بالستايرين بوتادين ستايرين (SBS) والمقواة بنسيج البولستر المدعم بالألياف الزجاجية^(١) (تتمة)

النوع (III) الدرجة (G) و (S)	النوع (II) الدرجة (G) و (S)	النوع (I) الدرجة (G) و (S)	الخصائص
٣	٤	٢	الاستطالة عند الحِمل الأقصى عند $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ ، في الاتجاه الطولي والعرضي، قبل وبعد التهيئة الحرارية، (حد أدنى، %)
٣	٧٥	٢٦	الاستطالة القصوى عند $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ ، في الاتجاه الطولي والعرضي، كما تم تصنيعها بعد التهيئة الحرارية، (حد أدنى، %)
١٢٤٥	٤٠٠	٢٨٩	مقاومة التمزق عند $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ ، (حد أدنى، نيوتن)
١٨ -	١٨ -	١٨ -	المرونة عند درجات الحرارة المنخفضة، قبل وبعد التهيئة الحرارية، (حد أعلى، $^\circ\text{C}$)
٠,٥	٠,٥	٠,٥	ثباتية الأبعاد، (حد أعلى، %)
٠٠٠	دون اختبار	دون اختبار	ثباتية المركب عند 107°C
دون اختبار	٠٠٠	٠٠٠	ثباتية المركب عند 91°C
٢	٢	٢	ثباتية حبيبات التكرسية، الحد الأعلى للفائقد، غرام، الدرجة (G) فقط

^(١) الخصائص الواردة في هذا الجدول "كما تم تصنيعها" ما لم يذكر خلاف ذلك.

٨- المصنعية والشكل النهائي والمظهر

٨-١ يجب أن يتم طلاء المنتج النهائي بالكامل بطبقة صفيحة مستمرة غير منقطعة وأن يكون خاليًا من العيوب مثل الثقوب والتمزقات والشقوق والتجاعيد أو التشوهات الدائمة والبثور والحواف الخشنة أو غير الصحيحة وبمناطق نسيج التقوية غير المطلوبة.

٨-٢ يجب أن يكون سطح المنتج المعرض للجو متجانسًا في التشطيب والملمس.

٣-٨ بالنسبة للمنتج من الدرجة (G)، يجب توزيع الحبيبات المعدنية بشكل موحد على السطح بالكامل في طبقة مستوية باستثناء أي هامش، ويجب أن تكون ملتصقة بإحكام بالطلاء البتوميني المعدل من الـ (SBS)، ويجب أن يكون الخط الفاصل بين جزء السطح الحبيبي في الوجه المعرض للجو وأي هامش مستقيماً ومتوازياً مع حواف الصفيحة. ٤-٨ يجب أن تكون الصفيحة مستقيمة وسليمة عندما يتم فردها على سطح أملس، بحيث تتراكب مع الصفيحة المجاورة في نطاق التفاوتات المسموحة دون تجاعيد أو التواءات أو فوهات سمكة.

٩- أخذ العينات وطرق الفحص

يتم أخذ العينات وتحديد الخواص للموضحة في هذه المواصفة القياسية الأردنية وفقاً لطرق الفحص الواردة في مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد D ٥١٤٧ / D ٥١٤٧ M، ما لم يذكر خلاف ذلك.

١٠- المعاينة

١-١٠ متطلبات المعاينة

يجب أن تتم المعاينة وفقاً لمتطلبات هذه المواصفة القياسية الأردنية.

٢-١٠ بدائل المعاينة

يتم تحديد المتطلبات البديلة للمعاينة حسب الاتفاق ما بين المزود والمشتري.

١١- الرفض وإعادة التسليم

١-١١ عدم المطابقة

بشكل عدم المطابقة لمتطلبات هذه المواصفة القياسية الأردنية أساساً للرفض.

٢-١١ إعادة النظر في الرفض

يجب أن يكون للمزود الحق في معاينة المواد المرفوضة. يجب أن يتفق المزود والمشتري على كمية اللقائف غير المقبولة. ويجب أن يكون للمزود الحق باستبدال العدد نفسه من لقائف جديدة.

١٢- التعبئة والتغليف

يجب تجهيز المواد النهائية على شكل لفائف. يجب تخزين اللفات بإحكام لمنع انزلاقها وتسهيل مناولتها العادية. إذا كانت اللفة تحتوي على وصلات، فيجب تمييز الوصلة بوضوح، يجب ألا تحتوي أي لفة على أكثر من وصلة واحدة أو أكثر من قطعتين.

١٣- بطاقة البيان

يجب أن يدون على كل لفة بطريقة يصعب إزالتها أو محوها، وباللغة العربية أو الإنجليزية أو كليهما للمنتجات المحلية والمستوردة ما يلي:

١٣-١ بلد المنشأ.

١٣-٢ رقم التشغيل وتاريخ الإنتاج.

١٣-٣ اسم المنتج (SBS) أو إشارة مماثلة تدل على أن المنتج عبارة عن مادة الرقائق البتومينية للمعدلة بال (SBS).

١٣-٤ نوع نسيج التقوية.

١٣-٥ رقم هذه المواصفة القياسية الأردنية.

١٣-٦ النوع والدرجة.

١٣-٧ الأبعاد والسماكة.

١٣-٨ المكونات.

١٣-٩ اسم الصانع والعنوان.

١٣-١٠ إجمالي التغطية.

مثال: إذا كانت اللفة م ١ x ١٠ م ومنطقة التراكب هي ١٠ سم، فإن إجمالي التغطية هو ٩ م^٢.

١٣-١١ ظروف التخزين حسب تعليمات الشركة الصانعة.

الملحق - أ
(تقييسي)
التعديلات الفنية الوطنية

يوضح الجدول أ - ١ قائمة التعديلات الفنية الوطنية التي أدخلت على مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد D/٦١٦٢ ٦١٦٢ M/٢٠٢١ والمتبناة كمواصفة قياسية أردنية ٢٠٢٣/٢٣٧٧، حيث تم وضع خطوط عمودية مفرقة (|) في الهوامش للدلالة على هذه التعديلات الفنية والموضحة ضمن هذا الملحق.

الجدول أ - ١ - قائمة التعديلات الفنية الوطنية

رقم البند	التعديل الفني	سبب التعديل
٢	إدراج المواصفة القياسية الأردنية ١٠٠٨، المواد العازلة - مصطلحات التسقيف والعزل المائي بدلاً من مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد ١٠٧٩	لأن المواصفة القياسية الأردنية ١٠٠٨ متبناة تبنياً معدلاً لمواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد ١٠٧٩
١٣	إضافة بنود فرعية خاصة ببطاقة البيان	لتحقيق متطلبات القاعدة الفنية الأردنية ٢٠٢٢/١١٩ الخاصة ببطاقة البيان - بطاقة بيان المنتجات الصناعية.

الملحق - وب
(إعلامي)
التعديلات الهيكلية الوطنية

يوضح الجدول وب - ١ قائمة التعديلات الهيكلية الوطنية التي تم إدخالها على مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد D 6162 D / 6162 M 2021 والمتبناة كمواصفة قياسية أردنية ٢٣٧٧/٢٠٢٣، حيث تم وضع خطوط عمودية منقطعة (:) في المواش للدلالة على هذه التعديلات الهيكلية الوطنية الموضحة ضمن هذا الملحق.

الجدول وب - ١ - قائمة التعديلات الهيكلية الوطنية

رقم البند	التعديل الهيكلي	سبب التعديل
أيضا وردت	إدراج عبارة "هذه المواصفة القياسية الأردنية" بدلاً من "هذه المواصفة الصادرة عن الجمعية الأمريكية للفحص والمواد"	تطبيق الدليل الأردني ٢١-١/٢٠٠٩ والخاص بالبنّي الوطني أو الإقليمي للمواصفات القياسية الدولية والإصدارات الدولية الأخرى، الجزء ١: تبني المواصفات القياسية الدولية.
العنوان	حذف الهامش ^(١)	معلومات إعلامية تخص الجمعية الأمريكية للفحص والمواد.
١	حذف البند الفرعي ١-٤	تطبيق دليل العمل الفني لمديرية التقييس ١-٢/٢٠٠٥، الجزء ٢: قواعد هيكلية وصياغة المواصفات القياسية الأردنية كونه يتطلب استخدام الوحدات الدولية.
١	حذف البند الفرعي ١-٥	معلومات إعلامية تخص الولايات المتحدة الأمريكية ولا تنطبق على الأردن.
٢	حذف الهامش ^(١)	معلومات إعلامية تخص الجمعية الأمريكية للفحص والمواد.
١-٩	حذف ترقيم البند الفرعي ١-٩	تطبيق دليل العمل الفني لمديرية التقييس ١-٢/٢٠٠٥، الجزء ٢: قواعد هيكلية وصياغة المواصفات القياسية الأردنية كونه يتطلب استخدام الوحدات الدولية.
٢-٩	حذف البند ٢-٩	تجنباً للتكرار حيث أن طرق الفحص الواردة في مواصفة الجمعية الأمريكية للفحص والمواد M 5147 D / 5147 D تشمل طريقة الفحص الواردة في البند المراد حذفه
١٢	إدراج البند ١٢-٢ في البند ١٣ الخاص ببطاقة البيان	فصل متطلبات بطاقة البيان في بند منفصل وتعديله بما يحقق متطلبات القاعدة الفنية الأردنية ١١٩ خاصة ببطاقة بيان المنتجات الصناعية.
١٣	إضافة مثال	لتوضيح المقصود بإجمالي التغطية.
١٣	حذف البند الخاص بالكلمات الدالة	محتوى إعلامي

المصطلحات

لأغراض هذه المواصفة القياسية الأردنية تحمل المصطلحات العربية المذكورة أدناه المعنى للمصطلحات الإنجليزية المقابلة لها:

رقم البند	المصطلح العربي	المقابل الإنجليزي
١-١	الأياف الزجاجية	glass fiber
١-١	صفحة البيتومين المعدلة	modified bituminous sheet
١-١	اللدائن الحرارية	thermoplastic elastomer
١-١	المقواة	reinforcement
٢-٥	هامش	selvage