

Instructions d'emballage PK-15CA

L'expéditeur doit assurer la compatibilité avec tous les matériaux d'emballage et observer tous les règlements applicables au transport. Pour le transport aérien des liquides, les contenants doivent respecter les exigences relatives à la pression, à la fermeture secondaire et à la doublure étanche. **(Voir règlement IATA, Section 5 / OACI IT, Section 4)**. Toute dérogation à cette procédure d'emballage peut invalider la certification ONU. Veuillez consulter le 49 CFR pour les exigences de conservation des dossiers pour les États-Unis. Si d'autres renseignements sont exigés, veuillez contacter le Centre de Conformité ICC Inc au 1-888-977-4834.

Éléments de l'emballage

Article	Description	Qté
BX-15CA	Caisse	1
INS-15CA4	Pièce intercalaire prédécoupée	1
PK-P3200	Bouteille 32oz HDPE a/bouchon phénolique à doublure en poly conique	4 OU
PK-RC32	Bouteille 32oz dessus conique avec fermeture 1/8"	4

Figure 1.



Éléments requis pour l'assemblage fournis séparément

MSST-1	Ruban transparent 3M # 305 48mm ou équivalent
--------	---

Renseignements importants

Chaque colis assemblé ne doit pas excéder une masse brute de	9.7kg/21.3lb
--	--------------

Assemblage:

1. Assembler la caisse en repliant les rabats inférieurs entrecroisés. Lors d'un assemblage adéquat, les extrémités des rabats pointent dans la caisse et forment quatre (4) compartiments (Figures 2, et 3). Sceller le joint central avec une (1) bande de ruban adhésif transparent 3M #305, 48 mm ou l'équivalent. Prolonger le ruban au-delà de chaque bord par au moins 2 pouces.
2. Ne pas remplir les récipients intérieurs à pleine capacité. Laisser suffisamment d'espace libre pour l'expansion du liquide. Serrer le bouchon selon les spécifications.
3. Placer un contenant dans chaque compartiment en position verticale. (Figure 4).
4. Placer la pièce intercalaire par dessus les contenants et replier les deux (2) extrémités des rabats à la pliure qui est à la même hauteur que le dessus de la caisse. (Figures 4 et 5).
5. Replier deux (2) rabats par dessus les rabats de la pièce intercalaire. Replier les rabats de la caisse et sceller le joint central tel que décrit à l'étape 1. (Figure 6).
6. Marquer et étiqueter chaque emballage conformément aux règlements appropriés. Au moins un (1) code de normalisation ONU et deux (2) marques sens du chargement doivent apparaître sur chaque emballage.

Figure 2.

Figure 3.

Figure 4.

Figure 5.

Figure 6.

