4G/Y12.2/S/
USA/M5377**
(** Date de fabrication)

Instructions d'emballage PK- MT134

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 consultez 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-21CA	Caisse	1
IN-21CA4	Pièce intercalaire	1
MT-FQUACP	Contenant métallique, pinte, de modèle F a/bouchon	4

Figure 1.

Éléments requis pour l'assemblage fournis séparément

PA-MSST1	Ruban adhésif transparent 3M # 305 48mm ou équivalent

Renseignements importants

Chaque colis assemblé ne doit pas excéder une masse brute de	12.2kg/26.8lb
Densité maximale du liquide	1.8
Fermeture du bouchon après contact avec joint ¼ tour ou	30 po.lbs

Assemblage:

1. Assembler la caisse en repliant les rabats inférieurs, sceller le joint central avec au moins une(1) bande de ruban adhésif transparent 3M #305 48 mm ou l'équivalent. Prolonger le ruban adhésif au-delà de chaque bord par au moins 2 pouces.
2. Assembler la pièce intercalaire en repliant le petit rabat par dessus le panneau long au centre de la pièce. Replier la panneau long par dessus le petit rabat. (Figures 2 et3).
3. Replier les quatre rabats latéraux à 90°. Replier les extrémités des rabats vers l'extérieur à 90° et placer cet assemblage dans la caisse (Figures 4, 5 et 6).
4. Ne pas remplir les récipients intérieurs à pleine capacité. Laisser suffisamment d'espace libre dans le récipient pour l'expansion du liquide. Serrer le bouchon selon les spécifications.
5. Placer deux (2) contenants (côte à côte en position verticale) dans le compartiment. (Figure 7).
6. Replier les rabats supérieurs et sceller le joint central tel que décrit à l'étape 1. (Figure 8).
7. Marquer et étiqueter chaque colis conformément aux règlements appropriés. Au moins un (1) code de normalisation et deux (2) marques «sens de chargement» doivent apparaître sur chaque caisse.

Figure 2.

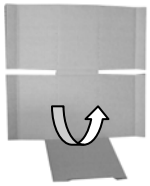

Figure 3.

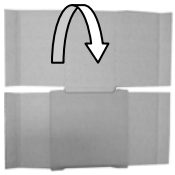

Figure 4.

Figure 5.

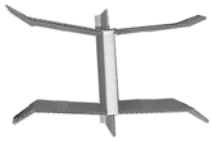

Figure 6.

Figure 7.

Figure 8.