

## Instructions d'emballage PK- MTM314

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-31-4	Caisse (14"x14"x8 3/4")	1
INS-31-4INS	Pièce intercalaire découpée	1
MT-C10	Contenant rouge, un gallon avec joint Visecar/Buna blanc	4

### Éléments requis pour l'assemblage fournis séparément

PA-GPS1	Ruban adhésif renforcé Kraft 3" ou l'équivalent
PA-MTTW3015	Sertisseur avec glissomètre

Figure 1



### Renseignements importants:

Chaque colis assemblé ne doit pas excéder une masse brute de	37.5kg / 82.6lb
Densité maximale du liquide	2.0
Fermeture du bouchon après contact avec joint	30 po. lb

### Assemblage:

1. Replier les rabats inférieurs et sceller le joint central avec une (1) bande de ruban adhésif renforcé Kraft, 3" ou l'équivalent en dépassant chaque bord par au moins 2". (Figure 2)
2. Assembler les pièces intercalaires découpées et placez-les dans la caisse. Lors d'un assemblage adéquat, les pièces forment quatre (4) compartiments. (Figure 3).
3. Ne pas remplir les récipients intérieurs à pleine capacité. Laisser suffisamment d'espace libre dans le récipient pour l'expansion du liquide.
4. Placer le bouchon à visser 3/4" sur le contenant. Sertir le bouchon sur le contenant en utilisant le sertisseur (MTTW3015). S'assurer de bien serrer le bouchon à visser 3/4" et qu'il soit égal au dessus du contenant. (Figure 4).
5. Placer un contenant assemblé dans chaque compartiment en position verticale. (Figure 5).
6. Replier les rabats supérieurs et sceller le joint central tel que décrit à l'étape 1. (Figure 6).
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

