



4G/X12.5/S/06

USA/+AJ0401

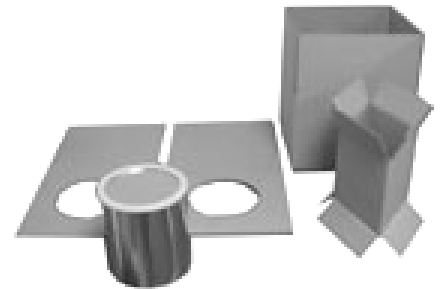
MISE EN GARDE IMPORTANTE! Cette instruction d'emballage décrit l'assemblage adéquat pour ce type d'emballage. Toute dérogation à cette procédure d'emballage rendra l'emballage non conforme et annulera la certification. Le Centre de Conformité ICC Inc. décline toute responsabilité lorsqu'un emballage a été utilisé avec des éléments de substitution ou lorsque l'emballage est assemblé de façon inadéquate. Si vous désirez des renseignements supplémentaires, veuillez contacter le Centre de Conformité ICC Inc. au 1-888-768-7863.

La **RESPONSABILITÉ DE L'EXPÉDITEUR** consiste à s'assurer que les récipients internes, les bouchons, les sacs étanches, les matériaux de rembourrage ou absorbants (si pertinent) sont compatibles avec le contenu et, pour le transport aérien, que les récipients internes pour les liquides peuvent supporter une pression interne différentielle minimale de 95 kPa sans fuites. Certains liquides volatiles peuvent exiger une épreuve de pression supérieure. Consultez les Instructions techniques de l'OACI Partie 4 : 1.1.6 ou la Réglementation pour le transport des marchandises dangereuses de l'IATA Partie 5.0.2.9

ÉLÉMENTS DE L'EMBALLAGE: (Voir illustration n° 1)

N° Article ICC	Description	Quantité
1. BX-3C	Caisse extérieure	Une
2. MT-USPCGAL	Contenant, gallon avec couvercle (éprouvé à 95kPa avec RL-CJ6 ou RL-CJ4 ou RL-CJ7)	Un
3. RL-CJ4	Armlock	Un OU
RL-CJ6	Ringlok	Un OU
RL-CJ7	Normlock	Un
4. IN-3CINS	Tube en carton avec rabats	Un
5. IN-3CPAD	Feuilles en carton repliable	Deux

Illustration n° 1.



Autres éléments requis pour former l'assemblage de cet emballage (fournis séparément):

- MS-ST-1 Ruban adhésif transparent 3M #305, 48 mm de large ou équivalent

**Pour être conforme à l'essai ISTA-3C la masse brute Ne Doit Pas excéder 8,75 kilogrammes (PK-NGALHM3C). La masse brute ne doit pas excéder 12,5 kilogrammes (27,5 lb) tel qu'indiquée sur la caisse. (PK-NGAL3C).
Densité maximale du liquide: 2.8.**

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE DE L'EMBALLAGE:

1. Assembler la caisse en repliant vers l'intérieur les rabats inférieurs. Sceller le joint central en apposant une (1) bande de ruban adhésif transparent 3M #305, 48 mm de large ou équivalent, en dépassant chaque rebord de la caisse d'au moins 2 po.
2. Assembler une feuille IN-3CPAD en repliant à la ligne prévue à cet effet. (Voir illustration n° 3.) Insérer cette pièce intercalaire (l'entaille du contenant vers le haut) dans le fond de la caisse. (Voir illustration n° 3.)
3. Assembler le tube IN-3CINS en l'ouvrant pour former un tube carré. Replier les pattes supérieures et inférieures vers l'extérieur. Insérer cette pièce intercalaire dans la caisse. (Voir illustration n° 4.)
4. Ne pas remplir les récipients internes à pleine capacité. Laisser suffisamment d'espace libre dans chaque récipient pour l'expansion. (Consulter 49 CFR 173.24(h) ou IATA 5.0.2.8).
5. Fermer hermétiquement le couvercle du récipient interne.
6. Fixer l'anneau sur chaque couvercle. S'assurer que l'anneau est fixé de façon uniforme.
7. Insérer un contenant debout dans l'assemblage tube carré/caisse en s'assurant que le fond du contenant est insérer dans l'entaille de la pièce intercalaire dans la caisse. (Voir illustration n° 5.)
8. Assembler une feuille IN-3CPAD en repliant à la ligne prévue à cet effet. Insérer cette pièce intercalaire (l'entaille du contenant vers le bas) par-dessus le contenant en s'assurant que le contenant s'ajuste à l'entaille. (Voir illustration n° 6.)
9. Replier les rabats supérieurs de la caisse et sceller tel que décrit à l'instruction n° 1. (Voir illustration n° 7.)

Illustration n° 2.

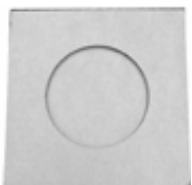


Illustration n° 3.



Illustration n° 4.



Illustration n° 5.



Illustration n° 6.



Illustration n° 7.

