



4G/Y4.0/S/06
USA/+BK0364

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.

Illustration n° 1.

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

N° Article ICC	Description	Quantité
1. BX-30CA	Caisse extérieure découpée	Une
2. IN-30CA1	Pièce intercalaire découpée (1 contenant)	Une
3. MT-PCQUA	Contenant rond, pinte avec couvercle (épruvé à 134 kPa avec PC-CLIPS) (épruvé à 95 kPa avec RL-CJ8)	Un
4. PC-CLIPS	Agrafes pour contenant métallique	Quatre OU
5. RL-CJ8	Normlock	Un



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 l'équivalent **OU**
- MS-GPS-1 Ruban en papier renforcé 3 po. large Central Brand #260 ou l'équivalent

**La masse brute ne doit pas excéder 4,0 kilogrammes (8,8 lb) tel qu'indiquée sur la caisse.
Densité maximale du liquide: 1.8.**

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 de 48 mm de large, 3M #305 **ou** une (1) bande de ruban adhésif en papier renforcé de 3 po. de large Central Brand #260, **ou** l'équivalent, en dépassant chaque rebord de la caisse d'au moins 2 po.
2. Assembler la pièce intercalaire découpée pour un contenant, avec deux rabats pointant vers le haut et deux rabats pointant vers le bas et insérer à l'intérieur de la caisse. (Voir illustration n° 2).
3. 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).
4. Fermer hermétiquement le couvercle de chaque contenant.
5. Fixer un (1) Normlock **ou** quatre (4) agrafes sur chaque couvercle. S'assurer que les agrafes sont bien fixées avec l'extrémité à double crochet par-dessus le rebord extérieur du contenant.
6. Insérer le contenant debout dans l'assemblage pièce intercalaire/caisse. (Voir illustration n° 3).
7. Replier les rabats supérieurs de la caisse et sceller tel que décrit à l'instruction n° 1. (Voir illustration n° 4 et n° 5).
8. Marquer et étiqueter chaque emballage conformément aux règlements appropriés. Au moins un (1) code de normalisation UN et deux (2) marques « sens de chargement » doivent apparaître sur chaque caisse.

Illustration n° 2.



Illustration n° 3.



Illustration n° 4.



Illustration n° 5.

