

Instructions d'emballage PK- MT134

L'expéditeur doit assurer la compatibilité avec tous les matériaux d'emballage et suivre toutes les règles appropriées au transport. Pour le transport aérien des liquides, les récipients doivent respecter les critères pour la pression, une fermeture auxiliaire et les exigences pour un revêtement étanche (Voir Section 5- IATA / Instructions techniques OACI section 4 / US 49 CFR 173,27). Toute dérogation à cette instruction peut annuler la certification des Nations Unies. Veuillez consulter le 49 CFR des États-Unis pour l'exigence de conservation des dossiers. Si des informations supplémentaires sont nécessaires, veuillez contacter ICC Centre de Conformité au 1-888-977-4834.

Éléments de l'emballage

Article	Description	Qté
BX-21CA	Caisse	1
IN-21CA4	Insertion en carton ondulé	1
MT-FQUACP	Contenant pinte métallique de style F a/bouchon	4

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

PA-MSST4	Ruban adhésif transparent 3M # 375 48mm
----------	---

Renseignements importants

Chaque colis assemblé ne doit pas excéder une masse brute de	12.8 kg / 28.2 lb
Densité maximale des liquides	1.8
Fermeture du bouchon après contact avec joint ¼ tour ou	30 po.lbs

Figure 1.



Assemblage

1. Replier les rabats inférieurs. Sceller le joint central avec une (1) bande de ruban adhésif transparent 3M #375,48mm. Prolonger le ruban adhésif au-delà de chaque bord par au moins 2 po.
2. Assembler l'insertion en carton ondulé en repliant le petit rabat par-dessus le panneau long au centre de l'insertion. Replier le panneau long par-dessus le petit rabat. (Figures 2 et 3).
3. Replier les quatre rabats latéraux à 90°. Replier les extrémités des rabats vers l'extérieur 90° et placer l'insertion dans la caisse (Figures 4, 5 et 6).
4. Ne pas remplir les récipients internes à pleine capacité. Laisser suffisamment d'espace libre dans chaque récipient pour l'expansion.
5. Placer deux contenants (côte à côte en position verticale) dans chaque cellule de la caisse. (Figure 7).
6. Replier les rabats supérieurs et sceller la caisse tel que décrit à l'étape (1). (Figure 8).
7. 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.

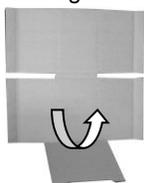


Figure 3.

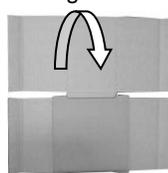


Figure 4.



Figure 5.



Figure 6.



Figure 7.



Figure 8.

