icc Centre de Conformité

4G/Y10.3/S/**
USA
(** Date de fabrication)

Instructions d'emballage PK- N4QT

L'expéditeur doit assurer la compatibilité avec tous les matériaux d'emballage et respecter toutes les réglementations de transport appropriées. Pour le transport de matière liquide par voie aérienne, les contenants doivent respecter les exigences relatives à la pression, à la fermeture secondaire et au revêtement étanche. (Voir section 5 du règlement IATA /section 4 des IT de l'OACI / du 173.27 du US 49 CFR). Toute dérogation à cette procédure d'emballage rendra l'emballage non conforme et annulera la certification ONU. Veuillez consulter le 49 CFR pour l'obligation de conservation des dossiers aux É.-U. Si des informations supplémentaires sont nécessaires, contacter ICC Centre de Conformité Inc au 1-888-977-4834 (au Canada) ou 1-888-442-9628 (aux États-Unis).

Éléments de l'emballage

Article	Description	Qté
BX-32	Caisse pré coupée	1
MT-PCCLIPS	Agrafes métalliques pour contenant (6 par contenant) Anneau Normlock	24 4

Figure 1.

Autres éléments exigés pour compléter l'assemblage fournis séparément

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

Renseignements importants

Chaque colis assemblé ne doit pas dépasser une masse brute de	10.3kg/22.7lb
Densité maximale du liquide	1.6
Le couvercle fermé doit être à égalité avec le dessus du contenant.	

Assemblage

1. Replier dans le rabat inférieur. S'assurer que les extrémités des rabats pointent dans la boîte en créant quatre cellules individuelles et sceller le joint central de la caisse avec deux (2) bandes de ruban adhésif transparent 3M # 375,48 mm. Étendre le ruban au-delà de chaque bord d'au moins 2 po. (Figures 2, 3 et 4).
2. Ne pas remplir chaque contenant à pleine capacité de liquide. Laisser suffisamment d'espace libre pour l'expansion. Fixer le couvercle uniformément sur le contenant.
3. Fixer six (6) agrafes métalliques également espacées ou un (1) anneau sur chaque contenant. S'assurer que chaque agrafe est bien fixée en place avec le crochet à double extrémité par-dessus le rebord extérieur du contenant. S'assurer que l'anneau est bien inséré sur chaque couvercle.
4. Placer chaque contenant en position vertical dans chaque cellule de la caisse (Figure5).
5. Replier les rabats de la caisse avec les extrémités vers l'intérieur pour séparer tous les contenants. Sceller le joint central tel que décrit à l'étape 1. (Figures 6 et 7).
6. Maquer et étiqueter chaque colis conformément aux règlements applicables. Au moins un (1) code de normalisation et deux (2) marques « sens de chargement » doivent apparaître sur chaque caisse.

Figure 2.

Figure 3.

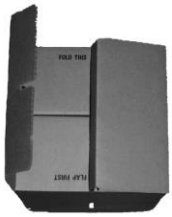

Figure 4.

Figure 5.

Figure 6.

Figure 7.

Rev1 12-18-17