icc Centre de Conformité

4G/Y9.7/S/**
USA/M5377
(** Date de fabrication)

Instructions d'emballage PK- MTRC155

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 consultez 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-15CA	Caisse	1
INS-15CA4	Pièce intercalaire découpée	1
MT-RC15	Récipient en acier 32oz conique	4
CP-RCCAP	Bouchon en acier avec joint en papier	4

Figure 1

Éléments requis pour l'assemblage fournis séparément

PA-MSST-1	Ruban adhésif transparent 3M # 305 48mm ou équivalent

Renseignements importants:

Chaque colis assemblé ne doit pas excéder une masse brute de	9.7kg / 21.38lb
Densité maximale du liquide	1.8
Fermeture du bouchon après contact avec joint 3/8e tour ou	30 po. lb

Assemblage:

1. Assembler la caisse en repliant les rabats inférieurs entrecroisés. Lors d'un assemblage adéquat, les rabats pointent à vers l'intérieur de la caisse et forment 4 compartiments. (Figures 2, et 3). Sceller le joint central avec une (1) bande de ruban adhésif transparent 3M #305, 48 mm, ou l'équivalent. Prolonger el ruban au-delà de chaque bord par au moins 2 pouces.
2. Ne pas remplir le récipient intérieur à pleine capacité. Laisser suffisamment d'espace libre dans le récipient pour l'expansion du liquide. Serrer le bouchon selon les spécifications.
3. Placer un contenant dans chaque compartiment en position verticale. (Figure 4).
4. Placer la pièce intercalaire dans la caisse par dessus les contenants et replier deux rabats à la pliure qui est à la même hauteur que le dessus de la caisse. (Figures 4 et 5).
5. Ramener les autres rabats par dessus les deux premiers. Replier les rabats et sceller le joint central tel que décrit à l'étape 1. (Figure 6).
6. 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.