

# Рекомендации по эксплуатации канистры «Н» 5,2 дм<sup>3</sup> "Е"2 с горловиной K50

## Размеры изделия

- Высота канистры 234±5мм
- Ширина канистры 148±5 мм
- Длина канистры 196±5 мм
- Внутренний диаметр горловины **44,0 ± 0,8 мм**

## Упаковка

- Канистры упаковывают в полиэтиленовые пакеты.
- Допускаются, по согласованию с потребителем, другие варианты упаковки.
- Крышки россыпью размещаются в картонные коробки.



Канистра номинальной вместимостью 5,2 дм<sup>3</sup> изготавливается по ТУ 22.22.19-001-18055585-2018.

Соответствует требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

## Правила пользования

- Беречь канистру от попадания прямых солнечных лучей и хранить вдали от открытых источников тепла и обогревательных приборов.
- При эксплуатации канистр не допускается сбрасывание их с транспортных средств, удары по поверхности и другие механические повреждения, которые могут привести к потере герметичности ухудшению внешнего вида.
- Накручивание крышек на канистры производить спец-ключом с усилием **15 Н\*м**. При этом целостность перемычек контрольного кольца не должна нарушаться. При откручивании крышек целостность перемычек должна нарушаться.

## Хранение и транспортировка

- Хранение и транспортировка канистр с готовым продуктом осуществляется согласно нормативно – технической документации на конкретный вид продукта. Перед розливом необходимо выдержать тару в производственном помещении при температуре 22±5°C.
- Хранение канистр осуществляется в групповой упаковке, на поддонах.
- Хранение канистр осуществляется в крытых помещениях/складах.
- ВНИМАНИЕ! Во избежание деформации поверхностей канистр паллетирование продукции с наполненным продуктом в групповой упаковке с помощью паллетообмотчика с использованием стрейч-пленки без применения гофроуголков запрещается.
- Транспортировка канистр осуществляется только в групповой упаковке. В случае применения паллетообмотчика с использованием стрейч-пленки на поддонах, применение гофроуголков обязательно. Не допускается выступ канистр за пределы поддона.
- При транспортировке продукции, необходимо строго соблюдать правила, действующие на данном виде транспорта.

## Штабелирование канистр затаренных фасуемым веществом

- Хранение канистр осуществляется только в штабеле на поддонах с использованием стрейч-пленки, с обязательным применением гофроуголков. Натяжение стрейч-пленки должно обеспечивать отсутствие деформации и отсутствие отклонения штабеля от вертикального положения. Нагрузка на нижний ярус не должна превышать **10 кг**.
- Не допускается выступ канистр за пределы поддона.
- При формировании штабеля учитывать изменения размеров канистр нижнего яруса при увеличении нагрузки. Для этого нижний ярус необходимо выставлять с зазорами между боковых поверхностей канистр 3-5мм.
- Допускается деформация изделий не нарушающая устойчивости штабеля и целостность изделия.

Система менеджмента соответствует требованиям стандарта ISO 9001:2015 в области: разработки, производства и реализации изделий из полимеров, металла и других материалов.