

Размеры

- Высота канистры 304±5 мм
- Ширина канистры 198±5 мм
- Длина канистры 238±5 мм
- Внутренний диаметр горловины не менее 43 мм

Упаковка

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



Канистра вместимостью 10,8 дм³ «KS» 2 М изготавливается по ТУ 2297-001-38798822-2015. 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.
- Накручивание крышек на канистры производить спец-ключом с усилием 21 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.
- Транспортировка и хранение канистр с готовым продуктом осуществляется только в групповой упаковке на поддоне, с применением стрейч-плёнки, стреппинг-ленты и гофроуголков. Канистры в штабеле должны устанавливаться только вертикально одна на другую и фиксироваться в специально выполненные на канистрах замки. Высота штабеля – не более 1000мм.
- Не допускается выступ канистр за пределы поддона.
- При транспортировке строго соблюдать правила, действующие на данном виде транспорта.

Штабелирование канистр затаренных фасуемым веществом

- Хранение канистр в штабеле осуществляется только в групповой упаковке (упаковка с помощью стрейч-пленки, стреппинг ленты, гофроуголков). Натяжение стрейч-пленки и стреппинг ленты должно быть таким, чтобы при обматывании канистры не деформировались и не отклонялись от вертикального положения. Нагрузка на нижний ярус не должна превышать 27 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.
- При формировании групповой упаковки при помощи стрейч-пленки количество полных оборотов стрейч-плёнки должно быть не менее 14.
- Допускается деформация изделий не нарушающая устойчивости штабеля и целостность изделия.