Dane aktualne na dzień: 21-11-2026 22:34

Link do produktu: https://i-stone.pl/kontener-ibc-1000l-un-nowy-paleta-plastikowa-hdpe-otwor-150-certyfikat-un-spozywczy-p-403.html



Kontener IBC 1000L UN | NOWY | Paleta plastikowa HDPE | Otwór 150 | Certyfikat UN spożywczy

Cena brutto	**960,00 zł**
Cena netto	**780,49 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Czas wysyłki	**48 godzin**

Opis produktu

Nowy kontener IBC 1000L z serii ECOline UN został zaprojektowany z myślą o bezpiecznym magazynowaniu oraz transporcie cieczy, w tym substancji wymagających opakowań **posiadających certyfikat UN**. Dzięki solidnej konstrukcji oraz wysokiej jakości materiałom zbiornik znajduje zastosowanie w przemyśle chemicznym, spożywczym, rolnictwie, logistyce oraz wielu innych gałęziach przemysłu.

Kontener wykonano z **wysokiej jakości polietylenu HDPE (High Density Polyethylene)**, który cechuje się wysoką odpornością na uszkodzenia mechaniczne, promieniowanie UV oraz działanie większości kwasów, zasad i środków chemicznych. Materiał zachowuje swoje właściwości w temperaturach od -40°C do +70°C, zapewniając długą żywotność oraz bezpieczeństwo użytkowania.

Solidna konstrukcja - Zbiornik osadzony jest na wytrzymałej palecie z tworzywa HDPE, a całość zabezpiecza ocynkowany kosz stalowy wykonany z 16-spawanej ramy, gwarantujący wysoką odporność na uszkodzenia mechaniczne oraz stabilność podczas transportu. Przezroczyste ścianki umożliwiają bieżącą kontrolę poziomu cieczy, a czytelna skala umieszczona na boku zbiornika pozwala na szybkie określenie ilości produktu. Specjalnie wyprofilowane dno umożliwia niemal całkowite opróżnienie zbiornika, ograniczając straty produktu oraz ilość odpadów.

Certyfikat UN – bezpieczeństwo transportu

Kontener posiada certyfikat UN, dzięki czemu spełnia wymagania dotyczące transportu materiałów niebezpiecznych zgodnie z obowiązującymi przepisami ADR, RID oraz IMDG (zgodnie z klasyfikacją przewożonej substancji i obowiązującymi wymaganiami).

Jest to rozwiązanie wybierane przez przedsiębiorstwa, które oczekują najwyższego poziomu bezpieczeństwa podczas magazynowania oraz transportu płynnych produktów.

Dane techniczne:

- **Pojemność**: 1000 l
- **Wymiary**: 1200 × 1000 × 1170 mm
- **Masa**: ok. 53 kg
- **Otwór wlewowy**: NW 150 mm
- **Zawór spustowy**: NW 50 mm (wymienny)
- **Uszczelnienie**: EPDM
- **Materiał zbiornika**: HDPE
- **Rama**: stal ocynkowana, 16-sztabowa
- **Paleta**: HDPE (plastikowa)
- **Technologia wykonania**: formowanie rozdmuchowe
- **Tabliczka znamionowa**: TAK
- **Certyfikat**: UN



Zalety produktu:

- Certyfikat UN do transportu odpowiednich materiałów niebezpiecznych
- Fabrycznie nowy produkt
- Pojemność 1000 litrów
- Wysokiej jakości zbiornik wykonany z HDPE
- Odporność na promieniowanie UV

- Odporność na większość kwasów, zasad i chemikaliów
- Zakres pracy od -40°C do +70°C
- Duży otwór wlewowy NW150
- Wymienny zawór spustowy NW50
- Paleta z tworzywa HDPE
- Ocynkowany kosz stalowy
- Czytelna skala poziomu napełnienia
- Możliwość niemal całkowitego opróżnienia zbiornika
- Łatwa obsługa wózkiem widłowym

Kontener IBC UN doskonale sprawdza się do magazynowania i transportu:

- detergentów,
- środków czystości,
- płynnych surowców przemysłowych,
- olejów technologicznych,
- nawozów płynnych,
- cieczy procesowych,
- innych produktów wymagających opakowań z certyfikatem UN.

W zestawie:

- nowy kontener IBC 1000L,
- paleta HDPE,
- ocynkowany kosz stalowy,
- pokrywa NW150,
- wymienny zawór NW50 z obejmą montażową i nakrętką.

Nie znalazłeś interesującego cię produktu?

ZADZWOŃ / NAPISZ DO NAS

510-097-142 / 690-061-517

biuro@i-stone.pl

ul. śląska 40, 42-350 Pińczyce