

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 $+70^{\circ}\text{C}$, 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-sztatowa
- **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?
ZADZWON / NAPISZ DO NAS**

510-097-142 / 690-061-517

biuro@i-stone.pl

PTH WOBABIS

ul. śląska 40, 42-350 Pińczyce