

### Параметры изделия

- Масса изделия 850г±15г
- Общая высота канистры (до ручки) 318±5 мм
- Ширина канистры 230±4 мм
- Длина канистры 390±4 мм
- Внешний диаметр горловины с резьбой 49.4±0,5 мм
- Объем изделия (вместимость до перелива) 22.0л±0,5л
- Этикетровочное поле высота 204мм ширина 260мм

### Упаковка

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



Канистра вместимостью 22 дмЗ "LX" 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 **6,0 Н\*м**. При этом целостность перемычек контрольного кольца не должна нарушаться. При откручивании крышек целостность перемычек должна нарушаться.

### Хранение и транспортировка

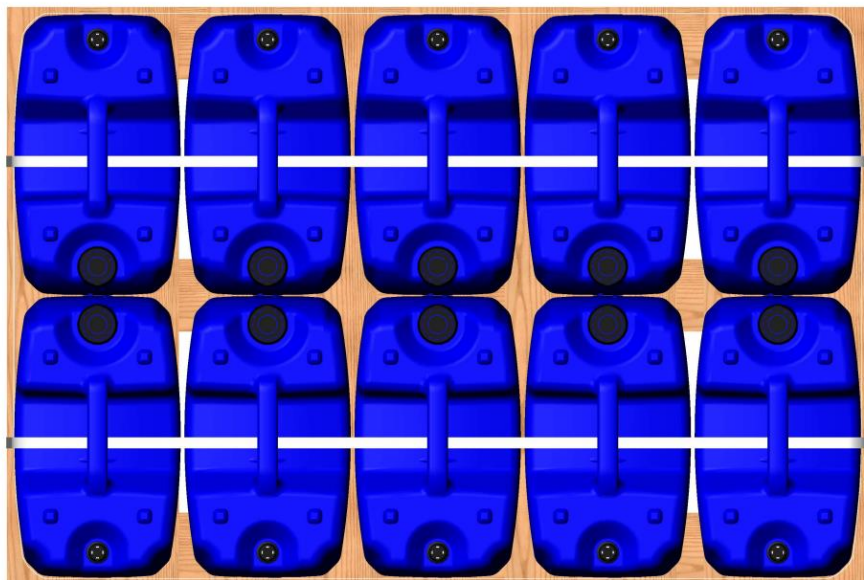
- Хранение и транспортировка канистр с готовым продуктом осуществляется согласно нормативно – технической документации на конкретный вид продукта. Перед розливом необходимо выдержать тару в производственном помещении при температуре 22±5°С.
- Хранение канистр осуществляется в групповой упаковке, на поддонах.
- 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 в штабеле осуществляется только в групповой упаковке стрейпинг-лентой как указано на схеме или (упаковка с помощью стрейч-пленки, натяжение стрейч-пленки должно быть таким, чтобы при обматывании канистры не деформировались и не отклонялись от вертикального положения) на поддонах, с использованием гофролиста для первого яруса и гофроуголков, причем нагрузка на нижний ярус не должна превышать **45 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 5-10 мм.
- Допускается деформация изделий не нарушающая устойчивости штабеля и целостность изделия.

Рекомендуемая схема расстановки на поддон 1200\*800



Рекомендуемая схема расстановки на поддон 1200\*800



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