



преимущества

- •Универсальный материал для любых поверхностей и предметов.
- •Повышает эффективность
- •Экономичность использования
- •Быстро впитывает жидкости, экономит время
- •Плотность и объемность защита для рук
- •Высокая прочность в сухом и влажном состоянии
- Разрешение на использование в условиях пищевого производства



255 m



23.5 cm







свойства продукта

Артикул	Система	Длина рулона	Ширина рулона	Диаметр рулона	Количеств о полотене ц	Длина полотенц а	Внутренн ий диаметр втулки	Слои	Печать	Тиснение	Цвет
130052	W2 - Протироч ные материал ы в рулонах со съемной втулкой, W1 - Протироч ные материал ы в рулонах для напольног о/настенн ого диспенсер а		23.5 cm	26.2 cm	750	34 cm	7.1 cm	2	нет	да	Голубой



отгрузочная единица

потребительская единица

Штрих-код	7322540183573		
примеры	1		
высота	235 mm		
ширина	262 mm		
длина	262 mm		
объем	16.1 dm3		
масса нетто	2277 g		
масса брутто	2318 g		

паллета

Штрих-код	7322540189377		
примеры	96		
потребительская единица	96		
высота	2030 mm		
ширина	800 mm		
длина	1200 mm		
объем	1.5 dm3		
масса нетто	218.61 kg		
масса брутто	225.22 kg		

транспортная единица

Штрих-код	7322540183580
примеры	2
потребительская единица	2
материал	Shrink
высота	235 mm
ширина	262 mm
длина	524 mm
объем	32.3 dm3
масса нетто	4.55 kg
масса брутто	4.69 kg

экология

Content

The fibre composition in the product is virgin and recycled

Material

Virgin fibres and recovered paper

In the tissue process both virgin fibres and recovered paper are being used. In the process it is a matter of finding an efficient solution where both virgin fibres and recovered paper play a role. Different fibres demand different processes and this determines the end product properties, and makes the fibre type (recovered or virgin) less important. The environmental benefits and economic feasibility of recovered paper as a raw material source depend on its availability, transport distance and the quality of the collected material. Bleaching of fibres Bleaching is a cleaning process of the fibres and the aim is to achieve a bright pulp, but also to get a certain purity of the fibre in order to achieve the demands for hygiene products and in some cases to meet the requirements for food safety. There are different methods used today for bleaching ECF (elementary chlorine free(where chlorine dioxide is used, and TCF (totally chlorine free) where ozone, oxygen and hydrogen peroxide is used.

Chemicals

The chemicals used in the process as well as the functional chemicals are assessed from an environmental, occupational health and safety and product safety point of view . The used functional chemicals are:Wetstrength agentDry strength agentDye Fixing agentsFluorescent whitening agentGlueSoftenersThe process chemicals are:AntipitchProtection agentYankee coatingDefoamerDispersing agents and surfactantspH and charge controlRetention aidsBroke treatment chemicalsDrainage aid

Product safety

The product fulfils the legislative requirements for food safety. Packaging Fulfillment of Packaging and Packaging Waste Directive (94/62/EC): Yes Environmental labelEcolabelThis product does not have an ecolabel

Date of issue 2006-06-12

Revision date 2010-02-25

Production



This product is produced at Kostheim mill, Germany. Kostheim mill is certified according to ISO 14001 and EMAS.

Destruction

For disposal of used product please contact the local authorities. The packaging can be used for material recovery or energy recovery