

CONTENITORI MODELLO "S"



SCHEDA TECNICA
EDIZIONE 2021

Prodotto e distribuito da
MONTIPLAST S.r.l.
ITALY

62010 Pollenza (MC) – Rione Pollenza Scalo 21-33 – Tel. +39 0733 203645 – Fax +39 0733 202731

www.montiplast.it – info@montiplast.it

- **FORMA**

La tanica è a base rettangolare ed a forma di parallelepipedo che si sviluppa in altezza. Alla sommità sono localizzati: la presa per un maneggevole uso e il bocchello per la chiusura con contro ghiera per la presa.

La presa della tanica risulta simincassata per consentire una facile sovrapposibilità.

Alla base vi è invece oltre al bordo rinforzato che ha la funzione di “piede” il quale dà stabilità alla tanica si evidenzia una rientranza atta ad accogliere la parte sporgente dell'impugnatura del contenitore sottostante in caso di impilamento.

Gli angoli del contenitore sono arrotondanti in modo tale da non creare abrasioni in caso di urto con la stessa; e/o pericolo durante la manipolazione, l'arrotondamento non pregiudica comunque la omogeneità dello spessore delle pareti.

Un particolare rinforzo è stato dato alla tanica attraverso una nervatura ben visibile sui fianchi della tanica.

- **DIMENSIONI**

Lt.5:

Altezza totale: 238mm

Base maggiore: 190,5mm

Base minore: 166,5mm

Diametro inferiore del tappo: 67mm

Diametro superiore del tappo: 59mm

Peso: grammi 300 +/- 5%

Lt.10:

Altezza totale: 316mm

Base maggiore: 235mm

Base minore: 200mm

Diametro inferiore del tappo: 67mm

Diametro superiore del tappo: 59mm

Peso: grammi 480 +/- 5%

Lt.20:

Altezza totale: 315mm

Base maggiore: 320mm

Base minore: 278,5mm

Diametro inferiore del tappo: 67mm

Diametro superiore del tappo: 59mm

Peso: grammi 900 +/- 5%

Lt.25:

Altezza totale: 386mm

Base maggiore: 320mm

Base minore: 278,5mm

Diametro inferiore del tappo: 67mm

Diametro superiore del tappo: 59mm

Peso: grammi 1200 +/- 5%

- **COLORE:**

La tanica viene prodotta senza l'aggiunta di alcun pigmento e pertanto risulta nell'aspetto di colore bianco neutro al pari del materiale di costruzione; polietilene alta densità. Tuttavia è possibile la realizzazione di contenitori colorati, in tal caso su richiesta può essere fornita la scheda tecnica del master utilizzato che qui di seguito riportiamo le principali caratteristiche chimiche:

Forma:	granulato
Colore:	bianco o altro
Odore:	caratteristico
Punto di fusione :	> 110 °C
punto di ebollizione :	non applicabile
Punto di infiammabilità:	non applicabile
Temperatura di autoaccensione (solidi):	non applicabile
Tensione di vapore:	non applicabile
Densità:	circa 2,13 g/cm ³ Valore derivato dai dati sulle materie prime.
Solubilità in acqua:	insolubile
Valore di pH:	non applicabile
Coefficiente di ripartizione n-Ottanolo/Acqua (log Pow):	non applicabile
Viscosità (dinamica) :	non applicabile
Conducibilità termica:	non determinato
Resistenza specifica/conducibilità elettrica:	non determinato
Altre indicazioni	Pericolo di esplosione: nessun pericolo di esplosione

- **MATERIALE DI FABBRICAZIONE:**

La tanica viene prodotta in materiale POLIETILENE NEUTRO con le seguenti proprietà tipiche:

	Test method	Unit	Typical Value*
Melt flow rate (190 °C/2.16 kg)	ISO 1133	g/10	min 0.2
Melt flow rate (190 °C/21.6 kg)	ISO 1133	g/10	min 19
Density	ISO 1183	g/cm ³	0.950
Tensile strength at yield	ISO 527	MPa	26
Tensile strength	ISO 527	MPa	30
Elongation at break	ISO 527	%	1400
Flexural modulus	ISO 178	MPa	1200
Izod impact strength	ISO 180	KJ/m ²	10
Vicat softening temperature	ISO 306	°C	128
Shore D hardness	ISO 868	-	65
ESCR (F50 B method)	ASTM D 1693	h	200

n.b. I dati sopra riportati sono basati su un numero limitato di test effettuati dal produttore del materiale e quindi non costituiscono specifiche di prodotto

- **CHIUSURA:**

La tanica è provvista di tappo a sigillo per la chiusura ermetica.

Detto tappo ha una particolare costruzione tale da fungere anche da sottotappo.

Prodotto e distribuito da

MONTIPLAST S.r.l.

ITALY

62010 Pollenza (MC) – Rione Pollenza Scalo 21-33 – Tel. +39 0733 203645 – Fax +39 0733 202731

www.montiplast.it – info@montiplast.it

Il materiale usato per la produzione dello stesso è un accoppiato di polietilene HD e di polietilene BD.

La forma è circolare e tale da non creare angoli vivi che potrebbero dare origine ad abrasioni.

- **ACCATAMENTO:**

La tanica per la sua forma può essere stivata.

- **CONTENUTO in base al formato:**

la tanica ha una capacità di contenuto di litri 6,00 utilizzabili per il riempimento litri 5.

la tanica ha una capacità di contenuto di litri 11,00 utilizzabili per il riempimento litri 10.

la tanica ha una capacità di contenuto di litri 22,00 utilizzabili per il riempimento litri 20.

la tanica ha una capacità di contenuto di litri 27,00 utilizzabili per il riempimento litri 25.

- **MARGINE DI RIEMPIMENTO**

la tanica è predisposta per un margine di riempimento tale da garantire la perfetta tenuta e le caratteristiche proprie anche se soggetta a variazioni di temperature. La tenuta è garantita anche in caso di prodotti con tendenza all'evaporazione e per quelli con formazioni schiumogene.

- **MARCHI APPOSTI SUL CONTENITORE**

In rilievo vengono apposti di serie i seguenti marchi e diciture:

datario, con riportante anno e mese di fabbricazione del prodotto;

marchio internazionale attestante che il prodotto è riciclabile;

simbolo internazionale indicante la tipologia del materiale

diciture "non disperdere nell'ambiente dopo l'uso"

L.5 - L.10 – L.20 – L.25: per indicare la capacità del contenitore;

- **CICLO PRODUTTIVO**

I contenitori serie "S" vengono realizzati in serie con operazioni cicliche di iniezione e soffiaggio, raffreddamento, estrazione a partire dal prodotto granulare prelevato dal magazzino materie prime e caricato sull'alimentatore del termofluidificatore a controllo computerizzato, programmato dal Responsabile di produzione, unitamente a tutte le altre funzioni dell'impianto.

Il processo di fabbricazione comporta il controllo delle temperature dei settori di riscaldamento effettuato con termoresistenze, il controllo del peso di materiale immesso ad ogni ciclo macchina, la pressione e durata del soffiaggio dell'aria di sagomatura del manufatto sulla forma realizzata dall'accostamento delle due metà dello stampo, il controllo del tempo di raffreddamento con acqua circolante sui condotti ricavati nel corpo dello stampo stesso.

Il Responsabile produzione esegue l'estrazione del manufatto e dopo l'apertura dello stampo esegue, in collaborazione con il Responsabile Controllo Qualità, le prove, i controlli, i collaudi, l'imballo e l'immagazzinamento.

La prova di tenuta pneumatica, con selezione automatica di quelli difettosi, viene effettuata in linea.



Natura dei materiali di imballaggio utilizzati, sulla base della Decisione 97/129/CE.

 	TANICA	TAPPO
		
	PLASTICA	

Bollettino tecnico emesso in data 11.01.2010
 Revisione nr. 03 del: 03/08/2021

Prodotto e distribuito da
MONTIPLAST S.r.l.
 ITALY

62010 Pollenza (MC) – Rione Pollenza Scalo 21-33 – Tel. +39 0733 203645 – Fax +39 0733 202731

www.montiplast.it – info@montiplast.it