



Forniture per l'industria alimentare e per l'agricoltura dal 1950

**SCHEDA PRODOTTO  
COPRISCARPA MONOUSO IN  
CPE CE**

**DESCRIZIONE GENERALE**

Copriscarpa monouso in polietilene HDPE, idrorepellente, inodore. Di facile calzabilità, munito di elastico per il fissaggio. Dispositivo di protezione cat. I solo per rischi minimi.

**NORMATIVE DI RIFERIMENTO**

Regolamento 425/2016 DPI. Direttiva 89/656/CEE. D.Lgs. n.81/2008, Testo Unico Sicurezza Lavoro. Regolamento CE 1907/2006 REACH

**NOMENCLATURA**

COD. ARTICOLO	TAGLIA
A103037	UNICA

**ISTRUZIONI PER CONSERVAZIONE E MAGAZZINO**

Immagazzinare in luogo fresco e asciutto a temperatura ambiente e lontano da fonti di calore. Non esporre a luce solare diretta, luce UV e lampade fluorescenti. Se il confezionamento è danneggiato o bagnato scartare il prodotto. Inchiostro non resistente all'acqua: scartare i pezzi se macchiati.

**PRECAUZIONI E SICUREZZA**

Attenzione: il prodotto è combustibile. La combustione può produrre fumi tossici: monossido di carbonio, ossido di carbonio, acidi organici. Mezzi estinguenti: acqua, polvere, CO<sub>2</sub>.

**CONFEZIONE**

Rotoli contenenti 50 pezzi.

**COLORE**

BLU: colore stabile

**COMPOSIZIONE**

**Polietilene**

Polietilene Bassa Densità  
HDPE Colorante

**Contenuto di additivi**

La formulazione chimica non include sostanze normalmente note come pericolose per l'utilizzatore o la persona che viene a contatto con il prodotto.

**CARATTERISTICHE TECNICHE**

COD. ART.	LUNGHEZZA (cm)	LARGHEZZA (cm)	SPESSORE FILM MINIMO (mm)
A103037	35 ± 5%	30 ± 5%	0,017

**PROCESSO DI PRODUZIONE COPRISCARPE IN POLIETILENE**

**1. Immersione stampi**

- predisporre i rotoli di polietilene nella macchina di stampo
- selezionare temperatura di estrusione

**2. Taglio**

- taglio del materiale
- piegatura delle estremità verso l'interno
- inserimento dell'elastico
- saldatura a caldo



Forniture per l'industria alimentare e per l'agricoltura dal 1950

3. **Confezionamento, etichettatura e Imballaggio**
  - a. ispezione visuale e verifica assenza di difetti
  - b. confezionamento dei copriscarpe in confezione multipla ed etichettatura con identificazione prodotto e numero di lotto di produzione
  - c. imballaggio in cartone di spedizione
4. **Controllo qualità**
  - a. ispezione del prodotto durante la produzione
    - difetti visibili maggiori e minori
    - dimensioni
  - b. ispezioni al termine della produzione
    - difetti visibili maggiori e minori
  - c. magazzino e spedizione
    - marcatura etichette e confezionamento
    - difetti visibili maggiori e minori
    - dimensioni
    - quantità per unità di imballaggio

#### **MODALITA' DI SMALTIMENTO**

Da smaltire come rifiuto ospedaliero secondo la normativa vigente. Può essere incenerito senza formazione di residui tossici.