

Aktive Risikominimierung für anspruchsvolle Füllprodukte.



Die Doppelwandkonstruktion gewährleistet höchste Sicherheit und verhindert ein Austreten des Füllprodukts selbst unter extremen Bedingungen:

- Der erste Kombinations-IBC mit dem Prüfzeichen FM APPROVED gemäß FM 6020 Test (spezifische Vorgaben zum Flammpunkt beachten)
- Geeignet für den Transport brennbarer und entzündlicher Flüssigkeiten (bei erforderlicher Lagerung gemäß NFPA 30 Code: nur Combustible Liquids)
- Anerkannte Risikominimierung durch die Verpackung während Transport und Lagerung
- Besonders empfohlen zum zusätzlichen Schutz sensibler Füllprodukte
- Die Entnahme erfolgt per Dip-Tube und Pumpensystem

Bei technischen Rückfragen: tcs@schuetz.net

www.schuetz.net

Material

Innenbehälter

Extrusionsgeblasenes HDPE
Permeationsbarriere (optional)

Bodenwanne

Aus Stahlblech zur Stabilisierung und optimalen Restentleerung des Innenbehälters

Verzinkt

Außenbehälter

Verschweißtes Stahlrohrgitter mit Sekundärbehälter aus komplett mit der Stahlbodenwanne verschweißtem Stahlmantel und zusätzlichen Stahlschutzkappen

Paletten (vierseitig unterfahrbar)



Stahlrahmen

Zulassungen

FM Global & Underwriters Laboratories

Feuerschutz durch Brandtest mit Sprinkleranlage geprüft und bestätigt

UN 31 HA1/Y

Maximale Dichte 1,9 g/cm³

Geeignet für den Einsatz in Ex-Zonen 1 und 2

Geprüft auf elektrostatische Sicherheit

SCHÜTZ FOODCERT (optional)

Systemzertifizierung für Lebensmittel (beinhaltet FDA konforme Materialien)

Volumen

SX-D 1000

1.000 Liter (275 gal)

Einfüllöffnung

DN 150 mit Schraubkappe

Entnahmespunde

Mögliche Größenausführungen:

G2 x 5

S56 x 4

Abmessungen (mm)

1.200 x 1.000 x 1.160 (L x B x H)

Gewicht

SX-D 1000

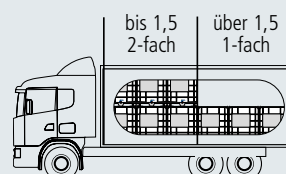
75 kg mit Stahlpalette

Dynamische Last

Befüllte ECOBULK nach spezifischem Gewicht der Füllgüter

Statische Last

Max. 4-fach*



* Spezielle Vorgaben zur Lagerung in Innenräumen gemäß NFPA 30 Code sind zu berücksichtigen.