

SCHEDA PRODOTTO
COPRICALZARE MONOUSO IN TNT
CE

DESCRIZIONE GENERALE

Copricalzare monouso in tessuto non tessuto TNT “medical grade” in polipropilene PP opaco di ottima resistenza, idrorepellente, assorbente, ventilato e soffice, inodore. Munito di elastico per il fissaggio cucito su tutta la circonferenza. Facile calzabilità: arrivano a coprire completamente la calzatura e l’arto inferiore fino al ginocchio.

NORMATIVE DI RIFERIMENTO

Direttiva CEE 93/42, Direttiva 47/2007
Regolamento CE 1907/2006 REACH

NOMENCLATURA

COD. ARTICOLO	CND	N. REPERTORIO
NW BOOT	T0208	1869454/R

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. Non utilizzare oltre la data di scadenza indicata sul confezionamento.

VITA UTILE DEL PRODOTTO

5 anni

Il prodotto è LATEX FREE

PRECAUZIONI E SICUREZZA

Attenzione: il prodotto è combustibile, ma non genera fiamma. La combustione può produrre fumi tossici: monossido di carbonio, ossido di carbonio, acidi organici. Mezzi estinguenti: acqua, polvere, CO2.

CONFEZIONE

Cartone da 1.000 pezzi, n. 10 buste da 100 pezzi

COLORE

VERDE SCURO: colorazione antiriflesso e stabile

DIMENSIONI

MISURA UNICA:

altezza	cm. 47 ± 2
lunghezza	cm. 38 ± 2
diametro apertura	cm. 13 / 24 ± 2
elastico (taglio/diametro)	cm. 0.3 x 0.02



SPECIFICHE TECNICHE

DESCRIZIONE	PEZZI	MATERIALE (tol. $\pm 2\text{g/m}^2$)	CARATTERISTICHE
Copricalzare	1	PP 22g/m ²	resistente
Elastico	1	Gomma	elastico
Cuciture		50% Cotone 50% Poliestere	ipoallergenico

CONTROLLO DI QUALITA'

MATERIALE	PP 22 g/m ²
COMPOSIZIONE	100% POLIPROPILENE PP

PROPRIETA' CHIMICO-FISICHE DEL POLIPROPILENE IMPIEGATO PER LA FABBRICAZIONE

Stato	Solido
Colore	Stabile e opaco
Odore	Nessuno
Punto di fusione	150° – 180 °C
Infiammabilità	Min 250 °C
Autocombustione	Min 400 °C
Densità	850 - 950 Kg/m ³
Solubilità	Non solubile
Stabilità	Stabile fino al punto di fusione
Tossicità	Non tossico, non allergenico
Ecologicità	Non biodegradabile

PROCESSO DI PRODUZIONE

- 1- La materia prima, composta da tessuto non tessuto in PP viene posta sulla macchina da taglio.
- 2- Viene disegnato il modello e ritagliato lungo le linee tracciate
- 3- Ogni pezzo viene ripiegato in due e tagliato lungo i due lati
- 4- L'elastico di gomma viene cucito sull'apertura
- 5- I prodotti finiti sono controllati, contati e confezionati ed imballati nel cartone finale
- 6- Dopo l'effettuazione del controllo finale di qualità, la merce è pronta per la spedizione.

MODALITA' DI SMALTIMENTO

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

