

# Mode d'emploi

Pour une utilisation optimale des fûts nous conseillons aux utilisateurs de lire attentivement les instructions suivantes :

- Nettoyer
- (1) Fermer
- (2) Ouvrir
- (3) Utilisation
- (4) Charge statique
- (5) Charge dynamique
- (6) Palettisation

Octobre 2010



# Nettoyage

Les instructions de nettoyage citées ci-dessous s'appliquent à tous les produits CurTec en polyéthylène ou en polypropylène. Nous vous conseillons de respecter les points suivants :

- Les meilleurs résultats sont obtenus lors de l'utilisation d'une installation de nettoyage munie de pommes d'arrosage ou bien d'une installation Ultra-Sonic.
- Utilisez de préférence un produit de nettoyage alcalin peu moussant avec une valeur PH de 10 à 12 (en solution).
- La température de l'eau recommandée doit être située entre 40° C et 50° C.
- La température maximale de l'eau de rinçage est de 65° C.
- La durée de nettoyage, dans le cas d'une température de 40° C et 50° C, ne peut pas dépasser les 35 secondes et la durée de rinçage 20 secondes. On évite ainsi que la matière plastique ne soit réchauffée entièrement et ne présente des fissures dues au processus de retrait.
- Le processus de séchage après nettoyage peut être accéléré si vous utilisez de l'air froid. Si vous utilisez de l'air chaud, il ne faut pas souffler plus de 30 secondes à une température maximale de 65° C.
- La partie de l'installation où les produits sont soufflés et séchés doit être adaptée au produit, de telle manière que les endroits difficiles à atteindre puissent être séchés également.
- En cas de besoin, votre interlocuteur au sein de CurTec peut vous indiquer des fabricants ou/et des fournisseurs de ce type de machines.

*Remarque : Contrôlez régulièrement les thermostats et les minuteries de vos appareils.*

# / Fermer



*Le marquage UN on a drum is only valid if the following closing instruction is applied.*



1. Placer le couvercle sur le fût et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.



2. Faire pivoter le couvercle à 30° le sens des aiguilles d'une montre à l'aide d'un outil. Maintenant seulement le fût est hermétique et le marquage UN est valide,



3. Après fermeture, il est possible de sceller le fût. A cet effet, le fût et le couvercle sont munis d'encoches de verrouillage. CurTec recommande l'usage de plombs Compact Unisto.

## 2 Ouvrir



1. Lorsque le fût est scellé, arracher le plomb et le retirer des encoches.

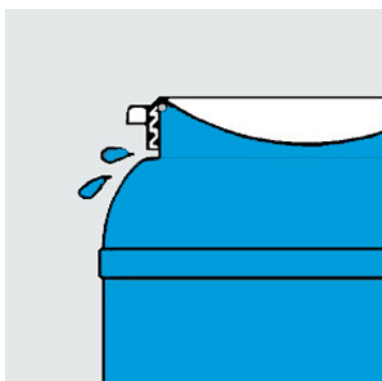


2. Faire pivoter le couvercle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

### Désempiler

Si vous désempilez les fûts, le joint en caoutchouc est comprimé à cause du poids total qui pèse sur le fût. Après le désempilage et avant la manutention des fûts, nous conseillons vivement de les laisser au moins 15 minutes débout. Ceci permet aux joints de reprendre leur forme d'origine et de garantir une fermeture étanche et hermétique.

## 3 Utilisation



### Remplir

Les fûts peuvent supporter une température du contenu allant jusqu'à 70° C. Avant de fermer le couvercle, assurez-vous que la température du contenu soit descendue jusqu'à 30° C. Si vous remplissez les fûts jusqu'au bord tout résidu d'air se trouvant au-dessus du contenu sera éliminé. Les fûts peuvent être fermés selon document 1.

### Vider

Les fûts peuvent être ouverts selon document 2. Utilisez les bords supérieur et inférieur pour basculer les fûts et verser leur contenu.



### Soulever

En fonction du type de fût, soulever le récipient à l'aide des poignées situées sur le corps ou sur le couvercle.

*Attention ! Respecter les règlements du travail et les lois au sujet des poids soulevés et des fréquences de levage.*



### Congeler

Les fûts sont réalisés dans un plastique qui résiste à des températures jusqu'à -25°C. À partir de -5°C et en dessous les chocs sur les conteneurs doivent être évités.

*Attention! Les fûts remplis d'un produit à base d'eau qui seront congelés ne peuvent être remplis qu'à 90%. Ceci évitera la déformation du conteneur par la dilatation pendant la congélation.*



## **Transport aérien**

CurTec recommande l'envoi de leurs emballages dans des cargos pressurisés pour le transport aérien. Toutefois nous ne pouvons pas garantir une performance optimale ou correcte, s'ils sont expédiés dans un cargo sans régulation de la pression.

## 4 Charge statique

Si vous empilez des fûts pour les stocker (dans un magasin ou dans un entrepôt frigorifique par exemple), il est important de déterminer le poids de charge maximal que peut supporter le fût inférieur de la pile. Le poids de charge dépend pour une très grande partie des aspects suivants : le poids du fût, le nombre de fûts à empiler, le poids de la traverse intermédiaire ou de la palette, la température ambiante, la durée de stockage et la nature du sol sous le dernier fût. Dans le tableau ci-dessous, pour chaque fût CurTec, le poids de charge maximal sur le fût inférieur est donné en kilogrammes (kg). Pour la réalisation de ce tableau, nous avons fixé une certaine température ambiante et un temps de stockage. Nous avons considéré que les fûts sont placés sur un sol ou une palette dur et lisse.

Temp. max °C	0	0	0	15	15	15	25	25	25	35	35
Mois	1	4	12	1	4	12	1	4	12	0,5	6
6940	320	270	235	205	165	145	145	125	110	130	90
6941	320	270	235	205	165	145	145	125	110	130	90
6942	320	270	235	205	165	145	145	125	110	130	90
6943	320	270	235	205	165	145	145	125	110	130	90
6944	320	270	235	205	165	145	145	125	110	130	90
6945	290	230	200	180	150	130	130	110	95	105	75
6947	290	230	200	180	150	130	130	110	95	105	75
6948	290	230	200	180	150	130	130	110	95	105	75
6949	290	230	200	180	150	130	130	110	95	105	75
6950	290	230	200	180	150	130	130	110	95	105	75
6990	440	380	325	285	240	210	210	185	155	175	125
6994	440	380	325	285	240	210	210	185	155	175	125
7003	110	92	80	72	60	52	52	44	38	42	30
7004	110	92	80	72	60	52	52	44	38	42	30
7006	110	92	80	72	60	52	52	44	38	42	30
7010	150	125	110	98	80	70	70	60	52	58	42
7011	150	125	110	98	80	70	70	60	52	58	42
7015	150	125	110	98	80	70	70	60	52	58	42
7019	300	250	220	210	180	160	150	125	110	120	90
7020	150	125	110	98	80	70	70	60	52	58	42
7026	180	150	130	115	95	85	85	72	62	68	50
7042	320	270	235	220	180	160	160	135	115	135	95
7055	320	270	235	220	180	160	160	135	115	135	95
7068	320	270	235	220	180	160	160	135	115	135	95

D'après le tableau, vous pouvez calculer combien de fûts peuvent être empilés sur le fût inférieur, à savoir :

- Déterminez le poids de charge dans le tableau selon vos circonstances = A.
- Divisez le résultat par le poids du contenu = B
- Faites la soustraction  $A - B = C$ .
- Arrondissez le résultat C jusqu'à 0.8 vers le bas et additionnez 1 fûts pour connaître le nombre de fûts dans une pile.
- $A : B = C + 1$

## Exemple

Combien de fûts 7015 de 15 kg pouvez-vous stocker dans une pile, à une température ambiante de 15°C, pendant un mois sur une palette ?  $98 : 15 = 6.5$  arrondi vers le bas,  $6 + 1 = 7$  fûts dans la pile.

En cas de différence de température, vous devez lire la colonne suivante du tableau. Pour des durées plus brèves que celles du tableau, vous pouvez vous servir du tableau de l'instruction 5

### Charge dynamique.

- Avant d'empiler, il faut s'assurer que la température du contenu est au moins égale à la température ambiante (ou plus basse).
- En cas de températures supérieures à 35° C, la durée de charge maximale est réduite considérablement. S'il est question, par exemple, d'une température de 50° C, le poids de charge est alors de 75% de la valeur indiquée en dernière colonne du tableau ; pour une température de 60°C, le poids est de 50% de cette valeur. En cas de températures qui dépassent les 60° C, il est interdit d'empiler les fûts.
- En cas de piles de plus de 2,5 mètres, la pente du sol ne doit pas dépasser 0,5%.
- Il est fortement déconseillé de stocker les fûts horizontalement sur leurs parois, car ils risquent de rouler. Si malgré cela, vous souhaitez stocker les fûts de cette manière, assurez-vous que les couvercles sont bien fermés. Il faut que vous teniez compte du fait que les fûts se transformeront sous une charge élevée et de



longue durée, surtout en cas de températures élevées. Si vous comptez réutiliser les fûts déformés, il faut d'abord attendre que les fûts aient repris leur forme d'origine.

- Si les fûts sont empilés deux fois de suite dans des conditions différentes, d'abord lors du transport, après lors du stockage ou vis versa, il faut s'assurer que les fûts qui ont supporté la charge la plus importante, à savoir ceux qui étaient en bas de la pile, soient disposés en haut de la pile la fois d'après.

***Attention !** Les valeurs mentionnées dans le tableau sont déterminées par simulation et ne constituent qu'une indication. Nous conseillons à l'utilisateur d'effectuer ses propres tests.*

## 5 Charge dynamique

Lors du gerbage des Click Pack à transporter, la charge appliquée au conteneur du bas de la pile doit être contrôlée. Ce poids de pile ou charge dynamique, indiqué au tableau 2, doit être divisé par un facteur de sécurité repris ici :

- 3 par air
- 2 par route
- 1.8 par rail
- 1.3 par eau

La charge statique du tableau dépend étroitement de la température et de la durée : 5°C est la température par transport réfrigéré, 30°C est la température moyenne par route ou eau et 40°C est la température de transport dans les pays les plus chauds.

En cas de différence de durée ou de température, en-dessous de 40°C, vous devez lire la colonne supérieure du tableau. Si la température est encore plus élevée, sachez que par 50°C le poids doit être réduit à 75% et par 60°C à 50% du poids à 40°C.

Le tableau permet de calculer le nombre de fûts empilables, c.-à-d. le poids de pile à diviser par le produit du poids du fût et du facteur de sécurité. Ce nombre doit être arrondi vers le bas à partir de 0,8, + 1 = nombre total de fûts.

Max. temp °C	5	5	5	5	5	30	30	30	30	30	40	40	40	40	40
Weeks	0,5	1	2	3	5	0,5	1	2	3	5	0,5	1	2	3	5
6940	360	330	300	285	250	175	160	150	140	135	135	120	112	105	100
6941	360	330	300	285	250	175	160	150	140	135	135	120	112	105	100
6942	360	330	300	285	250	175	160	150	140	135	135	120	112	105	100
6943	360	330	300	285	250	175	160	150	140	135	135	120	112	105	100
6944	360	330	300	285	250	175	160	150	140	135	135	120	112	105	100
6945	320	290	265	250	240	155	140	130	122	117	117	104	96	92	87
6947	320	290	265	250	240	155	140	130	122	117	117	104	96	92	87
6948	320	290	265	250	240	155	140	130	122	117	117	104	96	92	87
6949	320	290	265	250	240	155	140	130	122	117	117	104	96	92	87
6950	320	290	265	250	240	155	140	130	122	117	117	104	96	92	87
6990	500	460	420	395	375	235	215	200	190	180	180	165	150	140	130
6994	500	460	420	395	375	235	215	200	190	180	180	165	150	140	130
7003	126	115	106	100	95	62	56	52	49	46	46	42	38	36	34
7004	126	115	106	100	95	62	56	52	49	46	46	42	38	36	34
7006	126	115	106	100	95	62	56	52	49	46	46	42	38	36	34
7010	170	155	145	138	130	84	77	70	67	64	64	57	54	50	47
7011	170	155	145	138	130	84	77	70	67	64	64	57	54	50	47
7015	170	155	145	138	130	84	77	70	67	64	64	57	54	50	47
7019	320	300	280	250	240	170	155	140	130	120	120	110	105	100	95
7020	170	155	145	138	130	84	77	70	67	64	64	57	54	50	47
7026	200	180	165	155	150	95	90	83	78	74	74	66	60	57	54
7042	380	350	320	300	290	180	165	155	145	140	140	125	115	110	105
7055	380	350	320	300	290	180	165	155	145	140	140	125	115	110	105
7068	380	350	320	300	290	180	165	155	145	140	140	125	115	110	105

- En passant d'un moyen de transport à un autre, de l'entreposage au transport ou l'inverse, les fûts du bas de la pile qui supportent la charge la plus lourde doivent être placés en haut de la nouvelle pile.
- Quel que soit le moyen de transport, les fûts doivent être arimés et fixés correctement pour éviter tout glissement.
- Pour l'utilisation des palettes, se référer au document 6

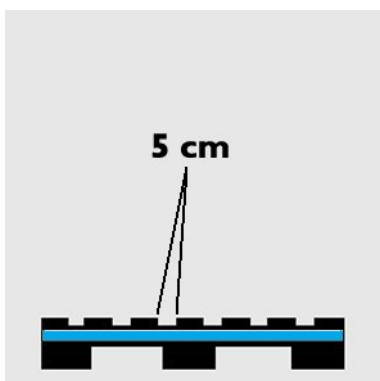
#### **Palettisation.**

- Pour l'empilage pendant l'entreposage, se référer au document 4

#### **Charge statique.**

*Attention ! Les valeurs mentionnées dans le tableau sont déterminées par simulation et ne constituent qu'une indication. Nous conseillons à l'utilisateur d'effectuer ses propres tests.*

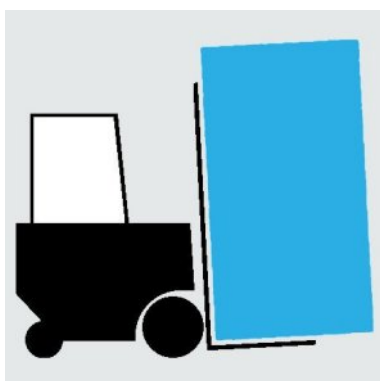
## 6 Palettisation



### Palettisation

Il est important que la première couche soit soutenue par une surface plane et que la palette elle-même dispose d'une surface presque fermée munie de planches dont l'écart sera inférieur à 5 cm, et qui ne se déformera pas sous l'effet d'une charge importante. Des couches intermédiaires sont nécessaires pour créer un empilement solide. Vous pouvez par exemple utiliser un film d'une épaisseur minimale de 0,02 mm. Nous vous conseillons de ne pas faire d'empilement supérieur à 2 m.

Si une palette est placée sur une autre, la surface doit être plane et solide afin d'éviter des points de pression sur la couche supérieure. Cette dernière doit être plane et rigide, afin de répartir la charge de manière égale.



### Manutention des palettes

Pour des raisons de sécurité, CurTec recommande le transport d'une palette à la fois. Afin de ne pas déranger l'empilement, la fourche du chariot élévateur doit être maintenue pratiquement à l'horizontale.

### Emballage

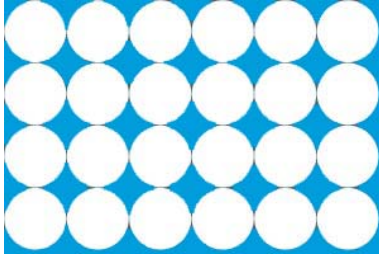
Nous recommandons l'utilisation d'un emballage thermorétractable, qui enveloppera également la palette. En outre, le fond de la palette doit aussi être garni de film étirable. Les conteneurs se trouvant à la base de l'empilement supporteront la majeure partie de la charge et pour éviter que l'empilement ne s'effondre, ils ne peuvent être déformés par un étirage excessif du film ou une surchauffe de l'emballage thermorétractable.

Vous pouvez également utiliser un film étirable pour couvrir la totalité de la palette. Veiller à utiliser suffisamment de film pour

créer un empilement stable et à ne pas trop serrer le film pour éviter de déformer les conteneurs.

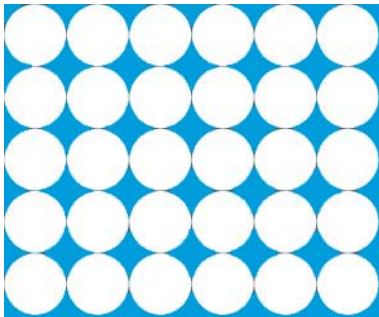
Le nombre maximal de fûts remplis par couche est de :

*7003, 7004, 7006*



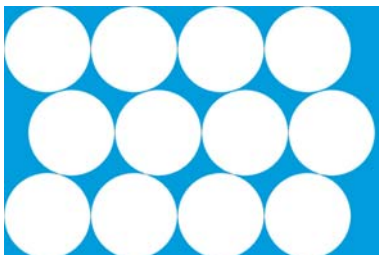
**800 x 1200 mm**

24 pièces par couche



**1000 x 1200 mm**

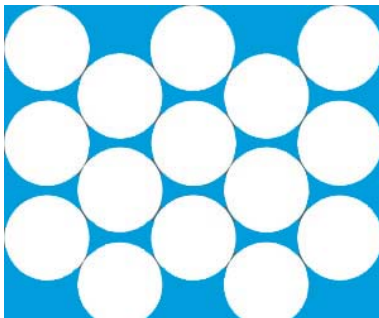
30 pièces par couche



*7010, 7011, 7015, 7020*

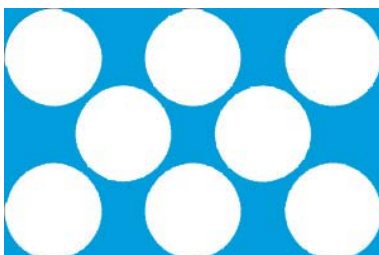
**800 x 1200 mm**

12 pièces par couche



**1000 x 1200 mm**

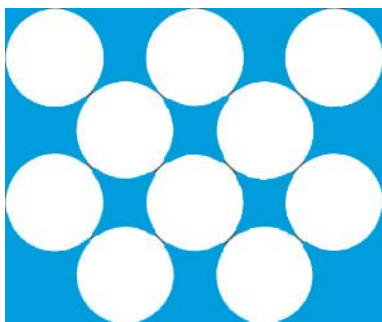
15 pièces par couche



*7026*

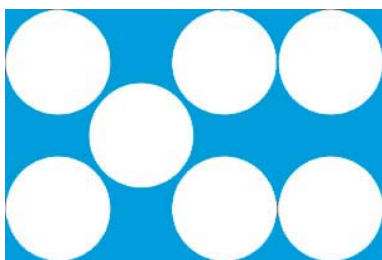
**800 x 1200 mm**

8 pièces par couche



**1000 x 1200 mm**

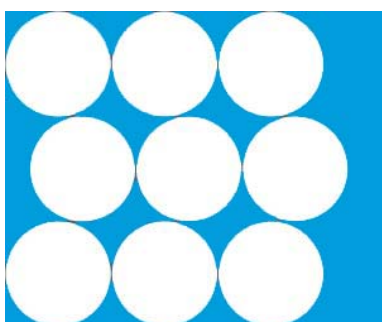
10 pièces par couche



*6945, 6946, 6947, 6948, 6949, 6950*

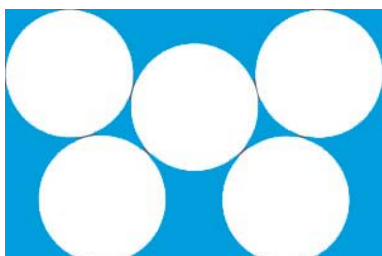
**800 x 1200 mm**

7 pièces par couche



**1000 x 1200 mm**

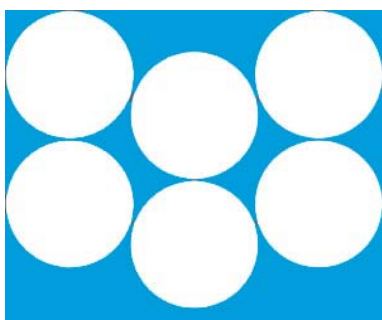
9 pièces par couche



*6940, 6941, 6942, 6943, 6944, 7042, 7055, 7068*

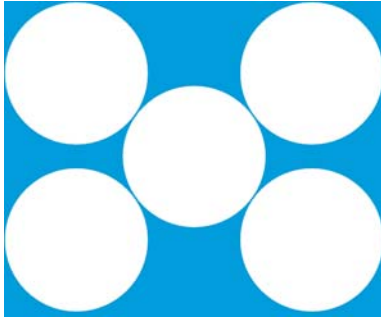
**800 x 1200 mm**

5 pièces par couche



**1000 x 1200 mm**

6 pièces par couche



6990, 6992, 6994, 6996

**1000 x 1200 mm**

5 pièces par couche

**Attention !** Notre palettisation **ex-works** est différente. Veuillez consulter notre site web pour de plus amples informations.

**Attention !** Lorsque vous placez les fûts sur une palette, il est important de décaler les poignées par rapport aux coins de la palette afin d'éviter d'endommager l'emballage thermorétractable ou le film étirable.

# Service commercial

## Benelux

T. +31 161 22 19 11

E. [curtec.nl@curtec.com](mailto:curtec.nl@curtec.com)

## Grande Bretagne et Irlande

T. +44 20 8568 4445

E. [curtec.en@curtec.com](mailto:curtec.en@curtec.com)

## France

T. +33 1 49 19 21 32

E. [curtec.fr@curtec.com](mailto:curtec.fr@curtec.com)

## Allemagne, Autriche et la Suisse

T. +49 211 42 09 125

E. [curtec.de@curtec.com](mailto:curtec.de@curtec.com)

## L'Amérique du Nord

T. +1 908 450 9816

E. [usa@curtec.com](mailto:usa@curtec.com)

## Tous autres pays

T. +31 161 221 911

E. [export@curtec.com](mailto:export@curtec.com)

[www.curtec.com](http://www.curtec.com)



