



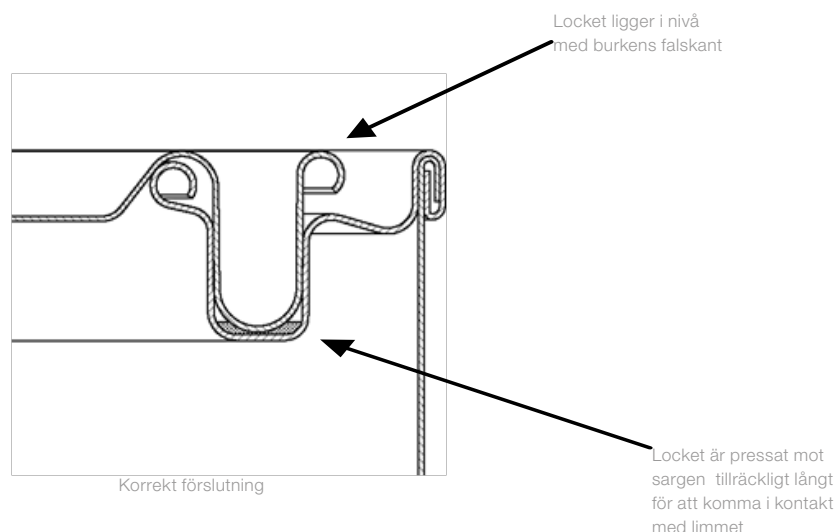
Anvisningar för förslutning av UN-emballage

Allmänt UN-certifikatet är ett bevis på att det kompletta emballaget, d v s lock och burk tillsammans, uppfyller kraven på emballage för farligt gods enligt FN:s rekommendationer. För en fullgod funktion hos emballaget räcker det inte med att burk, lock och eventuella andra komponenter är tillverkade enligt specifikation. Det är dessutom av största vikt att förslutningen efter fyllning utföres på ett korrekt sätt. Nedanstående anvisningar syftar till att ge dig som fyllare och/eller avsändare den information som krävs för Du skall kunna försluta ditt UN-emballage på ett sådant sätt så att det överensstämmer med gällande UN-certifikat. Anvisningarna uppfyller bestämmelserna i avsnitt 6.1.1.5 i ADR-S

Burkar med trycklock

UN-burkar med trycklock finns i diameter 99, 105 och 153 mm.

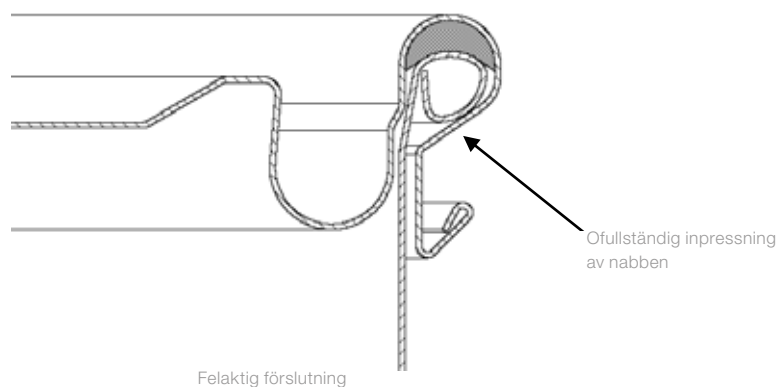
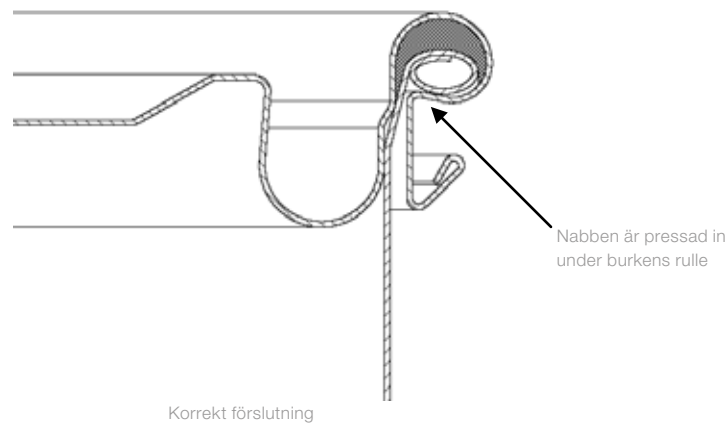
Dessa burkar har lock och sarg av s k TT-typ (Triple Tight). I sargens botten är lim applicerat, som vid förslutning kommer i kontakt med locket. Limmet i kombination med friktionen mellan lock och sarg säkerställer att locket inte lossnar då emballaget utsätts för påfrestningar. Det är alltså av största vikt att locket vid förslutning pressas mot burken med sådan kraft att det kommer i kontakt med limmet i sargen. För att säkerställa detta skall presskraften hos lockförslutarens tryckplatta vara lägst 2200 N för burkdiameter 99 och 105 respektive 3000 N för diameter 153. Locket skall efter förslutning ligga i nivå med burkens falskant. Vid behov kan vid lockmontering en speciell tryckplatta användas, utformad så att locket kan tryckas nedanför kantens nivå. Se fig.





Burkar med nabblock UN-burkar med nabblock finns i diameter 180 och 285 mm.

Locket är försett med s k nabbar, som vid förslutning pressas in under burkens toppprofil och håller fast locket. För att försluta en burk med nabblock, krävs ett speciellt verktyg. Det är viktigt att nabbarna pressas in under burkens topprulle på ett korrekt sätt. Detta bör kontrolleras visuellt eller genom att mäta rullens höjd med monterat lock. Se fig. Om man märker att förslutningen försämras, kan det vara ett tecken på att förslutningsverktyget är slitet, eller att den axiella kraften p g a för lågt lufttryck är för liten, så att verktyget inte når sitt bottenläge.



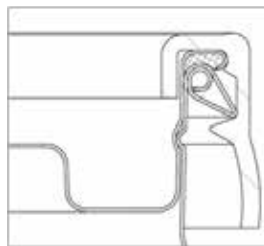


EasyOpen UN

UN-emballaget består av en burk samt ett trycklock. Locket är försett med en säkringsring i plast som garanterar att locket sitter kvar på burken då den utsätts för inre övertryck eller yttre våld, som t e x vid ett fall. Konstruktionen medger att locket kan monteras i en konventionell lockpress med pressplatta och luftcylinder.

Att tänka på vid förslutning

- Locket placeras på burken så att det centrerar i öppningen.
- Erforderlig presskraft för förslutning av burk EasyOpen 180 UN är ca 4000 N. För EasyOpen 285 UN är erforderlig presskraft ca 5000 N.
- För att locket med plastringen skall gå lätt att montera, skall locket hålla en temperatur på minst 20° C. Locken skall förvaras i rumstemperatur under minst ett dygn innan de skall monteras på burk



Korrekt förslutning

Montering av proppar

Vissa UN-emballage är försedda med olika typer av proppar i plast. Proppens infästning i emballagets lock är av DIN- eller REL-typ. Det är av största vikt att rätt propp monteras i rätt hålprofil, d v s att en DIN-propp inte monteras i ett REL-hål och vice versa.

För att emballaget skall uppfylla reglerna för UN-emballage, är det också mycket viktigt att proppen monteras på rätt sätt. I de fall proppen monteras hos kunden, skall detta ske med hjälp av en pressanordning, där pressplattans yta är helt parallell med ytan på det lock där proppen skall sitta. Presskraften skall vara tillräckligt stor för att proppen skall pressas ner i sitt läge i hålet. Montering får alltså inte ske för hand, med hjälp av klubba el dyl.