

TAPALI SAC VARİL

STANDARTLAR : TS EN ISO 15750-2

EBATLAR : İlgili teknik resimde mevcuttur.

Hacim	Gövde		Kapaklar		Ağırlık	UN Onayı
	Kalınlık	Tolerans	Kalınlık	Tolerans		
min. 216,5 Lt.	0,70 mm.	± 0,06 mm.	0,80 mm.	0,07 mm.	13,4 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	0,70 mm.	± 0,06 mm.	0,90 mm.	0,08 mm.	13,9 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	0,70 mm.	± 0,06 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	14,4 Kg.	–
min. 216,5 Lt.	0,80 mm.	± 0,06 mm.	0,80 mm.	0,07 mm.	14,7 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	0,80 mm.	± 0,06 mm.	0,90 mm.	0,08 mm.	15,2 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	0,80 mm.	± 0,06 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	15,7 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	0,90 mm.	± 0,07 mm.	0,90 mm.	0,08 mm.	16,5 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	0,90 mm.	± 0,07 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	17,0 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	1,00 mm.	± 0,07 mm.	1,00 mm.	0,08 mm.	18,3 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	1,00 mm.	± 0,07 mm.	1,20 mm.	0,08 mm.	19,4 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	1,20 mm.	± 0,08 mm.	1,20 mm.	0,08 mm.	21,9 Kg.	1A1/X1.5/250
min. 216,5 Lt.	1,30 mm.	± 0,08 mm.	1,30 mm.	0,08 mm.	23,8 Kg.	1A1/X1.5/250

Malzeme ve İmalat Özellikleri:

Gövde elektrik dikiş kaynak ile kaynak edilir. Gövde ve kapaklar birbirlerine 7 kat yuvarlak kenet teknoloji ile kenetlenir ve kenet bölgesine sızdırmazlık macunu tatbik edilir.

Ondüleli tiplerde, yuvarlama fitilleri ile alt ve üst kenetler arasında 3'er adet mukavemet onduləsi bulunur.

Sac : DKP Sac (Soğuk Haddelenmiş, EN 10130 ve EN 10131)

Kapaklar : 2" ve ¾" flanş, tapa ve mühür zarf takımı. (EN 15750-3)

Dış Boya : Varil dış yüzeyi müşteri talebine uygun olarak istenen renkte fırın kurumalı boya ile kaplanır.
 Boya parlaklığı : 60 Gloss (Glossmetre[®]) min.
 Gövdede boya kaplama kalınlığı : 18 mikron min.
 Kapak boya kaplama kalınlığı : 25 mikron min.

İç Lak : Varil içi yüzeyi gıdaya uygun epoksi fenolik lak ile kaplanır.
(Opsiyonel) Kaplama kalınlığı : 7 mikron min.

İşaretleme : Varil yan yüzeyinin altına ink jet sistemiyle üretim tarihi ve üretici ismi kodlanır.
 Ayrıca istenen ilave işaretleme serigrafı yöntemi ile gövde ve üst kapak üzerine yapılabilir.

Testler : Variller imalat aşamasında ISO 9001:2008 Kalite Yönetim Sistemi kapsamında proses ve son ürün aşamasında gerekli testlere tabi tutulurlar. Tüm variller %100 sızdırmazlık testine tabi tutulurlar. Yapılan tüm deneylere ait neticeler kalite raporları ile müşteriye bildirilir