



Tork Premium материал многоцелевого применения 510 Combi Roll



преимущества

- Тонкий материал обеспечивает возможность обработки сложных и малоразмерных поверхностей
- Высокая эффективность как в сухом, так и во влажном состоянии



152 m



1



Food contact approved certified by a thi

свойства продукта

Артикул	Система	Длина рулона	Диаметр рулона	Количество полотенец	Слойность	Цвет тиснения	Цвет
510137	W1 - Протирачные материалы в рулонах для напольного/настенного диспенсера, W2 - Протирачные материалы в рулонах со съемной втулкой, W3 - Протирачные материалы в коробе с отборочным устройством	152 m	25 cm	400	1	нет	Белый



Tork Premium материал многоцелевого применения 510 Combi Roll

отгрузочная единица

потребительская единица

Штрих-код	7322540057270
примеры	1
высота	335 mm
ширина	264 mm
длина	264 mm
объем	23.3 dm ³
масса нетто	2675 g
масса брутто	2675 g

транспортная единица

Штрих-код	7322540057270
примеры	1
потребительская единица	1
материал	Carton
высота	335 mm
ширина	264 mm
длина	264 mm
объем	23.3 dm ³
масса нетто	2.68 kg
масса брутто	3.03 kg

паллета

Штрих-код	7322540195521
примеры	72
потребительская единица	72
высота	2160 mm
ширина	800 mm
длина	1200 mm
объем	1.7 m ³
масса нетто	192.60 kg
масса брутто	218.02 kg



Tork Premium материал многоцелевого применения 510 Combi Roll

ЭКОЛОГИЯ

Content

Chemical pulp Polypropene Polyester Chemicals

Material

Chemical pulp Chemical pulp is produced either from softwood or hardwood. The wood chips are boiled together with chemicals and the major part of the lignin is removed. Chemical pulp is bleached in order to achieve a clean, bright and strong product, but also to increase the hygienic and absorbent qualities. There are two major bleaching methods: ECF (elementary chlorine free) and TCF (totally chlorine free). ECF is based on oxygene, chlorine dioxide and hydrogen peroxide. TCF is based on hydrogen peroxide and ozone. ECF is used in this product.

Polypropene Polypropene fibre is produced from polypropene resin. The resin is melted in an extruder and spun to fibres through spinnerettes and cooled with air. Fibres are then cut to intended fibre length. **Polyester** Polyester fibre is produced from terephtalic acid and ethyleneglycol, which react through condensation to polyester resin. The molten resin is spun to fibres through spinnerettes and cooled with air. Fibres are then cut to intended fibre length. **Chemicals** Both functional and process chemicals are used. The functional chemical used is wet strength agent. The wet strength agent is a polyamide (from polyamidine/epichlorhydrine polymer) with a very high affinity to the fibre. Process chemical used is a surfactant.

Production

This product is produced at Suameer mill, The Netherlands, and certified according to ISO 9001:2000, ISO 14001 and EMAS.

Destruction

This product is mainly used for industrial processes and hence it will be contaminated with different substances. This will determine how the used product will be destroyed. The product itself is suitable for incineration. Contact local authorities before destruction.