

SCHEDA PRODOTTO
FEDERA MONOUSO IN TNT
CE

DESCRIZIONE GENERALE

Federa monouso in tessuto non tessuto TNT "medical grade" in polipropilene PP opaco di ottima resistenza, ventilato e soffice, inodore. Ha un lato ripiegato per fissare il cuscino.

NORMATIVE DI RIFERIMENTO

Dispositivo Medico classe I ai sensi del Regolamento (UE) 2017/745 del 5 aprile 2017 relativo ai dispositivi medici.
Regolamento CE 1907/2006 REACH

NOMENCLATURA

COD. ARTICOLO	CND/EMDN	N. REPERTORIO
NW PILL	T030101	2344238/R
NW PILL BLU	T030101	2344238/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 200 pezzi, contenenti n. 10 buste da n. 20 pezzi

COLORE

BIANCO / AZZURRO : colorazione antiriflesso e stabile

DIMENSIONI

Lunghezza cm. 80±2
Larghezza cm. 50±2

SPECIFICHE TECNICHE

DESCRIZIONE	PEZZI	MATERIALE (toll ±2 g/m²)	CARATTERISTICHE
Federa BIANCA	1	PP 17 g/m ²	Resistente
Federa AZZURRA	1	PP 20 g/m ²	Resistente



CONTROLLO DI QUALITA'

MATERIALE Federa BIANCA	PP 17 g/m ²
MATERIALE Federa AZZURRA	PP 20 g/m ²
COMPOSIZIONE	100% POLIPROPILENE PP

PROPRIETA' CHIMICO-FISICHE DEL POLIPROPILENE IMPIEGATO PER LA FABBRICAZIONE

Stato	Solido
Colore	stabile
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.

