

SCHEDA PRODOTTO
COPRISCARPA MONOUSO IN CPE
CE

DESCRIZIONE GENERALE

Copriscarpa monouso in polietilene LDPE, idrorepellente, inodore. Di facile calzabilità, munito di elastico per il fissaggio. Dispositivo medico di classe I.

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
PE SHOE	T0208	2344269/R
PE SHOE 4GR	T0208	2344269/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. Inchiostro non resistente all'acqua: scartare i pezzi se macchiati.

VITA UTILE DEL PRODOTTO

5 anni

PRECAUZIONI E SICUREZZA

Attenzione: il prodotto è combustibile. La combustione può produrre fumi tossici: monossido di carbonio, ossido di carbonio, acidi organici. Mezzi estinguenti: acqua, polvere, CO₂.

CONFEZIONE

PE SHOE 3 GR: Cartone da 2.000 pezzi contenente 20 confezioni da 100 pezzi.

PE SHOE 4 GR: Cartone da 2.000 pezzi contenente 20 confezioni da 100 pezzi.

COLORE

BLU: colore stabile

COMPOSIZIONE**Polietilene**

Polietilene a bassa LDPE e alta HDPE densità

Colorante

Contenuto di additivi

La formulazione chimica non include sostanze normalmente note come pericolose per l'utilizzatore o la persona che viene a contatto con il prodotto.

CARATTERISTICHE TECNICHE

COD. ART.	LUNGHEZZA max (cm)	ALTEZZA max (cm)	LARGHEZZA APERTURA max (cm)	SPESORE FILM MINIMO (mm)
PE SHOE	40± 2	13± 2	27± 2	0.03± 0.01
PE SHOE 4 GR	40± 2	13± 2	27± 2	0.03± 0.01



PROCESSO DI PRODUZIONE COPRISCARPE IN POLIETILENE

1. **Immersione stampi**
 - a. predisporre i rotoli di polietilene nella macchina di stampo
 - b. Selezionare temperatura di estrusione
2. **Taglio**
 - a. taglio del materiale
 - b. piegatura delle estremità verso l'interno
 - c. inserimento dell'elastico
 - d. saldatura a caldo
3. **Confezionamento, etichettatura e Imballaggio**
 - a. ispezione visuale e verifica assenza di difetti
 - b. confezionamento dei copriscarpe in confezione multipla ed etichettatura con identificazione prodotto e numero di lotto di produzione
 - c. imballaggio in cartone di spedizione
4. **Controllo qualità**
 - a. ispezione del prodotto durante la produzione
 - difetti visibili maggiori e minori
 - dimensioni
 - b. ispezioni al termine della produzione
 - difetti visibili maggiori e minori
 - c. magazzino e spedizione
 - marcatura etichette e confezionamento
 - difetti visibili maggiori e minori
 - dimensioni
 - quantità per unità di imballaggio

MODALITA' DI SMALTIMENTO

Da smaltire come rifiuto secondo la normativa vigente. Può essere incenerito senza formazione di residui tossici.