FICHA TÉCNICA · CONTENIDO

Envase Aceitero 3 L R-48

PET · CUELLO ROSCADO · R-48

DESCRIPCIÓN

Envase fabricado en material PET transparente, con relieve de agarre en un lateral, sin deformaciones, cuello roscado.

PLANO DE COTAS · H altura · M ancho · HO espesor de hombro · 2 espesor de cuerpo · B espesor de base · A ø anillo de soporte · T ø de rosca · E ø exterior sin cuerda · I ø interior de boca

DIMENSIONES (MM)

H	Altura	269.00	±1.00
M	Ancho	132.70	±0.50
HO	Espesor de Hombro	0.32	±0.10
2	Espesor de cuerpo	0.34	±0.10
B	Espesor de base	0.35	±0.10
A	Ø Anillo de soporte	51.20	±0.30
T	Ø de rosca	47.80	±1.00
E	Ø exterior sin cuerda	44.80	±0.50
I	Ø interior de boca	40.60	±0.50

PROPIEDADES MECÁNICAS

Capacidad al derrame	3068.00 ml	±10.00
Peso	80.00 g	±1.00
Resistencia al impacto	Sin romperse caída de 1.80 m	
Temp. Máx. de llenado	55°C	

EMPAQUE

Bolsa con	25 piezas
Medidas del empaque (cm)	63 x 26 x 140
Peso bruto del empaque	2.10 kg
Empaques por tarima	16 bolsas
Peso bruto de tarima	58.60 kg ±5.00kg

ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Evitar la exposición al sol y cualquier fuente de calor Almacenar a temperatura ambiente. No exponer a la intemperie. Descargar el producto con cuidado al arribar al almacén. No colocarlo en zonas húmedas o con encharcamientos ni directamente sobre el piso.

ventas@polimerostapatios.com
+52 33 3812 0728 · GUADALAJARA, JAL. MX
polimerostapatios.com

ESPECIFICACIÓN PARA LA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS

Defectivos menores
NCA 6.5

- Textura irregular en pared
- Raspadura superficial menor a 2 mm
- 1 punto negro fundido menor 1.5 mm
- Producto con hilo desvanecido en el fondo

Defectivos mayores
NCA 2.5

- Rebabas
- Envase con burbuja
- Envase golpeado
- Envase con hilo sobre pared

Defectivos críticos
NCA 1.0

- Producto mal formado
- Envase con balanceo
- Diferencia en las tonalidades
- Materia extraña no adherida por dentro y/o por fuera

2 CONTROL DE CAMBIOS

FECHA	REVISIÓN	SECCIÓN AFECTADA	CAMBIO REALIZADO
Feb-26	0	No aplica	Primera emisión del documento.

3 APROBACIÓN

MODIFICÓ	REVISÓ	AUTORIZÓ
II Edgar J. Álvarez Valle	**Ing. Jesús A. Álvarez Rivera**	**QFB Gabriela Zavala Basulto**
Inspector de Calidad	Jefe de Producción	Jefe de Calidad
FIRMA	FIRMA	FIRMA
FECHA · Feb-26	FECHA · Feb-26	FECHA · Feb-26

ventas@polimerostapatios.com
polimerostapatios.com