



CONGOST präsentiert ein Stapelbehälter, die für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie geeignet ist. Sein gerilltes Design erleichtert die Luftzirkulation für Produkte, die einer Belüftung bedürfen. Hohe Stapelkapazität, um den Transport zu gewährleisten und Kosten zu senken. Es ist hygienisch und leicht zu reinigen. Ergonomische Griffe. Fonds angepasst für dynamische Installationen.

ZUSAMMENSETZUNG:

Material:	HDPE
Qualität:	Lebensmittel

GEWICHT UND VOLUMEN:

Gewicht:	2,350 kg
Volumen:	60 L

AUßENMAßE (mm) (+/- 1%):

Obere Länge:	600
Untere Länge:	600
Obere Breite:	400
Untere Breite:	400
Höhe:	300

INNENMAßE (mm) (+/- 1%):

Obere Länge:	570
Untere Länge:	570
Obere Breite:	370
Untere Breite:	370
Höhe:	295

STAPEL- UND NESTBAR:

Nestbar:	Nein
Nestbarer Bereich:	--
Nicht nestbarer Bereich:	--
Stapelbar:	Ja
Stapelhöhe:	
Funktionen:	
Gestapelte Signalisierung:	--

WÄNDE:

Hintergrund:	Gerillt
Hintergrund Slot Dimensionen:	Zentrum: 44x9 mm / Peripherie: 11x9 mm
Lange Seitenwände:	Gerillt (3 Reihen)
Lange Seite Slot Abmessungen:	2. Reihe und obere: 60x10 / untere: 55x10
Kurze Seitenwände:	Gerillt (3 fila)
Kurze Seite Slot Abmessungen:	2. Reihe und obere: 60x10 / untere: 55x10
Wandstärke:	2 mm

Funktionen:
ANDERE FUNKTIONEN:

Griffe:	2, offen, kurze Seiten
Griffmaße:	105x34 mm
Temperaturbeständigkeit:	von -20°C bis +60°C
Farben:	Weiß, grau
Einheiten/Palette (1200x800):	28
Thermodruckmakierung:	Optional
RFID:	Nein
Zubehör:	

INNENMAßE (mm):
