



HDPE

**CONGOST** präsentiert ein Stapelbehälter, der für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie geeignet ist. Es ist schlagfest und hat einen verstärkten Boden. Ideal für den Transport und die Bewegung schwerer Lasten. Seine glatte Innenfläche ermöglicht eine einfache Reinigung. Sie sind auch mit Rädern interstackierbar.

**ZUSAMMENSETZUNG:**

Material:	HDPE
Qualität:	Lebensmittel

**GEWICHT UND VOLUMEN:**

Gewicht:	7,150 kg
Volumen:	120 L

**AUßENMAßE (mm) (+/- 1%):**

Obere Länge:	800
Untere Länge:	
Obere Breite:	600
Untere Breite:	
Höhe:	460

**INNENMAßE (mm) (+/- 1%):**

Obere Länge:	750
Untere Länge:	735
Obere Breite:	550
Untere Breite:	535
Höhe:	315

**STAPEL- UND NESTBAR:**

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

**WÄNDE:**

Hintergrund:	Glatt, verstärkt
Hintergrund Slot Dimensionen:	--
Lange Seitenwände:	Glatt
Lange Seite Slot Abmessungen:	--
Kurze Seitenwände:	Glatt
Kurze Seite Slot Abmessungen:	--
Wändestärke:	2 mm

**Funktionen:**
**ANDERE FUNKTIONEN:**

Griffe:	Geschlossen
Griffmasse:	
Räder:	Ø 100 / 2 fest und 2 Drehbar
Temperaturbeständigkeit:	von -20°C bis +60°C
Farben:	Weiß, grau
Einheiten/Palette (1200x800):	14
Thermodruckmakierung:	Optional
RFID:	Nein
Zubehör:	

**INNENMAßE (mm):**
