

RR-IBC

Hessentaler Reinraumbehälter

Behälter zum Transport von gefährlichen Chemikalien auf Straße, Schiene und See mit Reinraum-Eigenschaften



- Reinraumklasse < 1000
- Wirtschaftlich, da Lebensdauer mindestens 5 Jahre; 40 - 50 Umläufe
- Recyclingfähig
- UV- und witterungsbeständig
- 500 l Füllvolumen



1. Einsatzbereich

Der Behälter wurde hauptsächlich für den Transport von Chemikalien entwickelt, die in der Halbleiter - Industrie zum Einsatz kommen.

Grundsätzlich sind jedoch auch andere Einsatzzwecke denkbar, bei denen ähnlich hohe Anforderungen bezüglich Sauberkeit und Hygiene gestellt werden (Pharmazie, Lebensmittelindustrie).

Weiter sind innerhalb von Konstruktion und Produktion des RR-IBC mengenabhängig bestimmte Modifikationen (z.B. Auslauf unten, Entleerung über Saugrohre) möglich. Dies erweitert das Einsatzspektrum des Containers zusätzlich.

2. Behälterkonstruktion

Vollkommen metallfreie Gesamtkonstruktion. Daher keine Korrosionserscheinungen.

2.1 Innenbehälter

Zwei-schichtiger Innenbehälter aus extrusionsgeblasenem HDPE.

- Glattwandiger Innenbehälter durch COEX-Blasetechnik in tottraumfreier Konstruktion, daher leicht und gründlich zu reinigen
- Vollständig restentleerbar durch Saugrohre oder/und Bodenablaßarmatur, daher keine Restinhalte (wirtschaftlich und ökologisch)

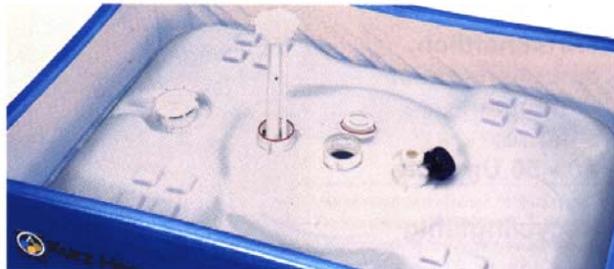
2.2 Einfüll- und Entnahme-Öffnungen

Optional

1. 150 mm mit Schraubkappe
2. Vier Fluoroware-Anschlüsse S 63 x 2 für Saugrohre, Rücklauf, Befüllung und Druckausgleich mit entsprechenden Verschlüssen.
3. Wahlweise sind Adapter auf 1 1/2" bzw. 1" Rohrgewinde lieferbar
4. Weitere Entnahmemöglichkeit durch Bodenablaßarmatur (Kugelhahn DN 50) in Verbindung mit Einfüllöffnung 150 mm mit Schraubkappe möglich.



150 mm mit Schraubkappe



Fluoroware-Anschlüsse

2.3 Außenbehälter

- Paletten-Box komplett mit Deckel aus geschäumtem Polyethylen (PE), daher gewichtsoptimiert. Dies bedeutet gutes Handling und reduzierte Transportkosten.
- Auffangwannenfunktion als zusätzlicher Sicherheitsfaktor optional möglich.

Dies bedeutet zusätzlichen Schutz für Ihre Mitarbeiter und Anlagen.

- Im Leerzustand 2-fach stapelbar. Deshalb platzsparend.
- Farbe blau



Fluoroware mit geschlossener Palettenbox als Auffangwanne



150 mm Schraubkappe mit Bodenablaßgarnitur



3. Zulassung für Transport und Lagerung

3.1 Füllgüter

In Assimilation an die Modellsubstanzen gemäß Anhang 5 GGVE/GGVS bzw. IMDG-Code.

3.2 Gesetze und Vorschriften

- Für Transport: Anhang 6 GGVE / GGVS, bzw. IMDG-Code.
- Für Lagerung: Bauregelliste Teil C des DIFBT.

4. Technische Daten

4.1 Maße und Gewichte

Nennvolumen:	500 l
Überlaufvolumen:	530 l
Länge:	1.200 mm
Breite:	860 mm
Höhe:	1.170 mm
Gesamtgewicht:	ca. 80 kg

4.2 Sicherheit

Mechanische Sicherheit

Die max. Auflast ergibt sich aus dem Eigengewicht des Reinraumbehälters plus dem Füllgewicht des Füllgutes (Volumen x Dichte).

Die Transportzulassung erlaubt Befüllung mit max. Dichte 1,9.

Die Fallprüfungen für den RR-IBC wurden bei -18 °C durchgeführt. Dabei entstand keinerlei Undichtigkeit am Container.

Hydraulische Sicherheit

Die hydraulische Innendruckprüfung wurde mit 1 bar Überdruck durchgeführt.

5. Betriebsbedingungen

Stapelbarkeit beim Transport:

- Gefüllte Behälter nicht stapelbar.
- Leere Behälter max. zweifach.

6. Handhabung

Bei der Konstruktion des RR-IBC wurde u.a. maßgeblich auf ein einfaches Handling Wert gelegt. Weiter wird die Handhabung des Containers, sowie der Armaturen durch Schulungen des Personals sichergestellt.