



### **Kontener IBC 1000 I – bezpieczne przechowywanie wody pitnej i żywności**

Kontener IBC 1000 I W1 to trwały i certyfikowany zbiornik przeznaczony do magazynowania oraz transportu wody pitnej i produktów spożywczych. Wykonany z wytrzymałego HDPE i wyposażony w ocynkowaną ramę, zapewnia ochronę przed promieniowaniem UV i chemikaliami. Transparentne tworzywo pozwala na łatwą kontrolę zawartości.

Kontener IBC 1000 I W1 to zaawansowany technologicznie zbiornik, idealny do przechowywania i transportu wody pitnej oraz produktów spożywczych. Dzięki zastosowaniu wysokiej jakości materiałów, takich jak HDPE i ocynkowana rama stalowa, zapewnia trwałość, bezpieczeństwo oraz zgodność z wymogami branży spożywczej.

### **Cechy i zalety kontenera IBC 1000 I**

Innowacyjny projekt i trwałość

Wysokiej jakości tworzywo HDPE: odporne na pęknięcia, działanie chemikaliów i promieniowanie UV.

Ocynkowana rama stalowa: spawana konstrukcja gwarantująca stabilność i ochronę podczas transportu.

Transparentny pojemnik: umożliwia kontrolę zawartości, co jest kluczowe w przechowywaniu wody pitnej i żywności.

Ekologiczne i ekonomiczne użytkowanie

Wielorasowość: zaprojektowany z myślą o długotrwałym użytkowaniu, co pozwala ograniczyć koszty i zmniejszyć wpływ na środowisko.

Kompaktowe wymiary: 1200x1000x1160 mm, które optymalizują przestrzeń magazynową i transportową.

#### **Dane techniczne kontenera IBC 1000 I**

Pojemność: 1000 litrów

Wymiary: 1200x1000x1160 mm

Masa: około 53,5 kg

Otwór wlewowy: NW 150

Otwór wylewowy: NW 50

Paleta: trwała, wykonana z plastiku

Standardy i atesty: dopuszczony do kontaktu z wodą pitną i żywnością