



Descrizione

Tork Carta Plus per asciugatura multiuso 2 veli è ideale per la raccolta di liquidi e l’ asciugatura delle mani. Questa carta può essere utilizzata con il dispenser a estrazione centrale Tork® Mini, la soluzione compatta e versatile per ambienti professionali in cui è richiesta l’asciugatura sia delle mani sia delle superfici.

- L’indicatore di esaurimento Tork aiuta a pianificare le sostituzioni dei rotoli, evitando interruzioni e rallentamenti dei lavori
- L’erogazione continua consente agli utenti di prelevare il quantitativo necessario alla mansione da svolgere
- Carta morbida e resistente, oltre che assorbente, per un’asciugatura più efficiente con meno sprechi
- Azionabile con una sola mano per la massima facilità di utilizzo
- Confezione Tork Easy Handling®
- Advanced
- Multiuso
- Capacità elevata

Certificazioni prodotto



Dettagli di Prodotto

Numero di fogli	214
Larghezza rotolo	21,5 cm
Diametro rotolo	14 cm
Goffratura	Sì
Stampa	No
Lunghezza strappo	35 cm
Numero veli	2
Lunghezza rotolo	74,9 m
Sistema	M1
Colore	Bianco

Informazioni sulla spedizione

	Unità di consumo (CON)	Unità di trasporto (TRP)	Pallet (PAL)
EAN	7322540465372	7322540465389	7322540471717
Materiale della confezione	none	Shrink	-
Pezzi	1	11 (11 CON)	352 (32 TRP)
Altezza	215 mm	215 mm	1.870 mm
Lunghezza	140 mm	560 mm	1.200 mm
Larghezza	140 mm	383 mm	800 mm
Peso lordo	628,88 g	6,97 kg	222,91 kg
Peso netto	628,04 g	6,91 kg	221,07 kg
Formato	4,21 dm3	46,11 dm3	1,48 m3
Streti per pallet	-	-	8
Colli per strato	-	-	4

Prodotti compatibili



Tork M1 Disp Mini Centerfeed
bianco
558000



*M1 Disp Mini Centerfeed
biancoazzurro
658000



*Tork M1 Disp Mini Port
Centerfeed
658002



*Tork M1 Disp Mini Centerfeed
nerorosso
658008

Certificazione ambientale

Contenuto

Il prodotto è realizzato con:

Fibre vergini

Fibre riciclate

Sostanze chimiche

I materiali di imballaggio sono realizzati in carta o plastica.

Materiale

Fibre vergini e riciclate

Per produrre la carta vengono utilizzate sia fibre vergini che riciclate. La scelta del tipo di polpa di legno dipende dai requisiti del prodotto e dalla disponibilità della stessa, al fine di consentirne un utilizzo il più efficace possibile.

Il riciclo della carta consente un uso efficiente delle risorse, in quanto le fibre di legno vengono usate più di una volta.

Per garantire prodotti igienici e sicuri, la qualità e la purezza della carta riciclata devono soddisfare standard elevati in ogni fase della catena di produzione (raccolta, cernita, trasporto, stoccaggio, utilizzo).

Le fibre riciclate possono essere ottenute da diversi tipi di carta di recupero, come la carta da giornale, le riviste, gli scarti d'ufficio, i bicchieri di carta, i cartoni per bevande, le scatole di cartone ondulato, e gli asciugamani di carta. La scelta dei tipi di carta riciclata viene fatta per ogni prodotto , a seconda dei suoi requisiti specifici in termini di prestazioni e luminosità. La carta viene disciolta in acqua, lavata e trattata con sostanze chimiche ad alta temperatura, e setacciata per eliminare le impurità.

La polpa di fibre vergini viene ricavata da legni dolci o duri. Il legno viene sottoposto a processi di lavorazione chimica e/o meccanica per separare le fibre di cellulosa e rimuovere la lignina e altri residui.Lo sbiancamento della polpa usata per la carta, è principalmente un processo per rimuovere le sostanze che possono influire negativamente su importanti proprietà del prodotto finito, come la purezza, l'assorbimento, la resistenza e il colore. Oggi esistono due metodi diversi per lo sbiancamento della polpa di fibre vergini: ECF (elementary chlorine free, in cui si utilizza il biossido di cloro) e TCF (totally chlorine free, in cui si utilizzano ozono, ossigeno e perossido di idrogeno).

Lo sbiancamento della polpa di fibra riciclata viene effettuato con agenti candeggianti privi di cloro (perossido di idrogeno e ditionito di sodio).

Sostanze chimiche

Tutte le sostanze chimiche (adiuvanti di processo e additivi) sono sottoposte a valutazione per quanto concerne la sicurezza dei prodotti e il loro impatto sull'ambiente, la salute e la sicurezza sul lavoro.

Per controllare le prestazioni dei prodotti utilizziamo i seguenti additivi:

- Agenti di resistenza ad umido (per panni e asciugamani)
- Agenti di resistenza a secco (usati insieme al trattamento meccanico della polpa di legno per realizzare prodotti resistenti come i panni)
- Coloranti e fissanti per la carta colorata (per garantire una perfetta tenuta dei colori)
- Inchiostri (pigmenti con carrier e fissativi) per i prodotti con stampa
- Colla idrosolubile per garantire l'integrità dei prodotti multivelo

Nella maggior parte delle nostre cartiere non aggiungiamo sbiancanti ottici, che vengono tuttavia spesso impiegati nella carta riciclata usata per la stampa.

Nei prodotti per l'igiene professionale non vengono utilizzati ammorbidenti.

L'elevata qualità dei prodotti è garantita da efficienti sistemi di gestione dell'igiene e della qualità dalla produzione, allo stoccaggio, fino al trasporto.

Per assicurare una qualità uniforme a livello di processi e prodotti, il ciclo di produzione della carta è supportato dai seguenti adiuvanti chimici/di processo:

- antischiumogeni (tensioattivi e agenti disperdenti)
- regolatori di pH (idrossido di sodio e acido solforico)
- adiuvanti di ritenzione (sostanze chimiche in grado di favorire l'agglomerazione delle fibre più piccole per evitarne la dispersione)
- rivestimenti chimici (finalizzati a controllare la crespatura della carta rendendola più morbida e assorbente)

Per il ricondizionamento e l'utilizzo delle fibre riciclate usiamo:

- Adiuvanti per la riconversione in polpa di legno (sostanze chimiche in grado di contribuire alla trasformazione in polpa di legno della carta resistente all'acqua)
- Flocculanti chimici (sostanze in grado di contribuire alla rimozione dalla carta riciclata delle sostanze di carica e degli inchiostri usati in stampa)
- Agenti sbiancanti (per aumentare la brillantezza della polpa di legno ricavata dalla carta riciclata)

Per la depurazione delle nostre acque reflue ci avvaliamo di agenti flocculanti e nutrienti per il trattamento biologico, al fine di garantire che non vi sia alcun impatto negativo sulla qualità delle acque da parte dei nostri stabilimenti.

Contatto alimentare

Questo prodotto soddisfa i requisiti legislativi per i materiali destinati al contatto con gli alimenti, come confermato da certificazione esterna di enti terzi. Il prodotto è considerato sicuro per la pulizia e l'asciugatura delle superfici destinate al contatto alimentare e può occasionalmente venire a contatto con alimenti per brevi periodi di tempo.

Certificazione ambientale

Questo prodotto ha ottenuto la certificazione EU Ecolabel con il numero di certificato SE/004/001.

Questo prodotto ha ottenuto la certificazione FSC® con il numero di certificato SA-COC-008266.

Imballaggio

Ottemperanza alla direttiva sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (94/62/CE): Sì

Data di creazione e ultima revisione dell'articolo

Data di pubblicazione: 10-12-2021
Data di revisione: 11-06-2025

Produzione	Questo articolo è prodotto nello stabilimento Lilla Edet - SE ed è certificato sulla base di quanto confermato in ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), ISO 45001, ISO 50001 e FSC Chain-Of-Custody.
Disposal/destruction of used product	This product is used both for personal hygiene and for industrial processes. When used in industrial processes the product might through use be contaminated with different substances. This will determine how the used product will be handled / disposed of /destructured. The product itself is suitable for incineration. If used in industrial processes contact local authorities before destruction. When used for personal hygiene it can be collected together with household waste.
Essity Italy S.p.A, Via Salvatore Quasimodo, 1220025, Legnano (MI), Italia	