

**SCHEDA PRODOTTO**  
**COPRISCARPA MONOUSO IN CPE**  
**CE**

**DESCRIZIONE GENERALE**

Copriscarpa monouso in polietilene LDPE, idrorepellente, inodore. Di facile calzabilità, munito di elastico per il fissaggio. Dispositivo medico di classe I.

**NORMATIVE DI RIFERIMENTO**

Direttiva CEE 93/42, Direttiva 47/2007  
Regolamento CE 1907/2006 REACH

**NOMENCLATURA**

| <b>COD. ARTICOLO</b> | <b>CND</b> | <b>N. REPERTORIO</b> |
|----------------------|------------|----------------------|
| PE SHOE 4344508      | T0208      | 1869440/R            |

**ISTRUZIONI PER CONSERVAZIONE E MAGAZZINO**

Immagazzinare in luogo fresco e asciutto a temperatura ambiente e lontano da fonti di calore. Non esporre a luce solare diretta, luce UV e lampade fluorescenti. Se il confezionamento è danneggiato o bagnato scartare il prodotto. Inchiostro non resistente all'acqua: scartare i pezzi se macchiati.

**PRECAUZIONI E SICUREZZA**

Attenzione: il prodotto è combustibile. La combustione può produrre fumi tossici: monossido di carbonio, ossido di carbonio, acidi organici. Mezzi estinguenti: acqua, polvere, CO<sub>2</sub>.

**CONFEZIONE**

Cartone da 2.000 pezzi contenente 20 sacchetti da 100 pezzi.

**COLORE**

BLU: colore stabile

**COMPOSIZIONE**

**Polietilene**

Polietilene Bassa Densità LDPE 91 %  
Colorante 9 %

**Contenuto di additivi**

La formulazione chimica non include sostanze normalmente note come pericolose per l'utilizzatore o la persona che viene a contatto con il prodotto.

**CARATTERISTICHE TECNICHE**

| <b>COD. ART.</b> | <b>LUNGHEZZA<br/>(cm)</b> | <b>LARGHEZZA<br/>(cm)</b> | <b>SPESSORE FILM MINIMO<br/>(mm)</b> |
|------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------------------|
| PE SHOE          | 36± 5%                    | 15± 5%                    | 0.030                                |



## PROCESSO DI PRODUZIONE COPRISCARPE IN POLIETILENE

1. **Immersione stampi**
  - a. predisporre i rotoli di polietilene nella macchina di stampo
  - b. Selezionare temperatura di estrusione
2. **Taglio**
  - a. taglio del materiale
  - b. piegatura delle estremità verso l'interno
  - c. inserimento dell'elastico
  - d. saldatura a caldo
3. **Confezionamento, etichettatura e Imballaggio**
  - a. ispezione visuale e verifica assenza di difetti
  - b. confezionamento dei copriscarpe in confezione multipla ed etichettatura con identificazione prodotto e numero di lotto di produzione
  - c. imballaggio in cartone di spedizione
4. **Controllo qualità**
  - a. ispezione del prodotto durante la produzione
    - difetti visibili maggiori e minori
    - dimensioni
  - b. ispezioni al termine della produzione
    - difetti visibili maggiori e minori
  - c. magazzino e spedizione
    - marcatura etichette e confezionamento
    - difetti visibili maggiori e minori
    - dimensioni
    - quantità per unità di imballaggio

### MODALITA' DI SMALTIMENTO

Da smaltire come rifiuto ospedaliero secondo la normativa vigente. Può essere incenerito senza formazione di residui tossici.

