



Description

Gérez votre activité plus efficacement. Les distributeurs Tork Xpressnap Fit Advanced sont parfaits pour les restaurants à service rapide, les bars, les pubs et les kiosques de restauration. Tork Xpressnap Fit® ne se contente pas de servir plus de visiteurs entre deux rechargements – comparé aux distributeurs de serviettes traditionnels – il réduit également l’espace de stockage et le nombre de serviettes inutilisées et jetées de plus de moitié. Les serviettes enchevêtrées Tork Xpressnap Fit® Naturelles 2 plis sont fabriquées en fibres 100 % recyclées, un excellent choix si vous souhaitez montrer votre engagement en faveur de l’environnement.

- Une serviette spécialement conçue pour une utilisation avec le système de distribution Tork Xpressnap® Fit.
- Un pliage de serviette optimisé pour profiter d'une serviette de taille normale.
- Sa boîte compacte simplifie son expédition et son rangement
- Solution d’emballage unique
- Sans blanchissement ni teinture supplémentaire pour une couleur naturelle
- Hygiène
- Fibres de couleur naturelle
- Gain d’espace

Certifications de produits



Détails du produit

Système	N14
---------	-----

Données d’expédition

	Unité consommateur (CON)	Unité de transport (TRP)	Palette (PAL)
EAN	7322541071879	7322541071886	7322541172934
Matériaux d’emballage	Banderole / Shrink	Carton	-
Pièces	720	4320 (6 CON)	207360 (48 TRP)
Hauteur	100 mm	267 mm	2 286 mm
Longueur	255 mm	446 mm	1 200 mm
Largeur	220 mm	308 mm	800 mm
Poids brut	881,96 g	5,65 kg	271,2 kg
Poids net	860,35 g	5,16 kg	247,78 kg
Volume	5,61 dm3	36,68 dm3	1,76 m3
Couches par palette	-	-	8
TRP par couches	-	-	6

Produits compatibles



Tork XPN Fit Tabletop NapDisp,Black(N14)
272900



Tork XPN Fit Counter NapDisp.Black (N14)
272901

Information environnementale

Contenu

Ce produit est fabriqué à partir de
 Fibres recyclées
 Produits chimiques Le matériau d’emballage est fabriqué à partir de papier ou de plastique.

Matériau

Fibres recyclées Le recyclage du papier est une utilisation efficace des ressources car les fibres de bois sont utilisées plusieurs fois. Le papier de récupération fait l’objet d’un haut niveau d’exigence en matière de qualité et de pureté, à chaque étape de la chaîne (collecte, tri, transport, stockage, utilisation), afin de garantir des produits sûrs et hygiéniques. Les fibres recyclées sont produites à partir de différents types de papier de récupération collecté, tels que journaux, magazines, papier brouillon ou poubelle, gobelets, briques et briquettes en carton, cartons d’emballage et serviettes en papier. Le choix de la qualité du papier recyclé est fonction du produit et des exigences spécifiques de performance et de blancheur qui lui sont propres. Le papier est dissous dans l’eau, lavé et traité chimiquement à haute température, puis filtré pour en éliminer les impuretés. Le blanchiment de la pâte, qui intervient dans la fabrication des mouchoirs, est avant tout un processus visant à éliminer les substances susceptibles d’altérer les propriétés essentielles du produit fini, notamment la pureté, l’absorption, la solidité et la couleur de la pâte. La pâte recyclée est blanchie à l’aide d’agents non chlorés (peroxyde d’hydrogène et hydrosulfite de sodium). Tous nos produits ne sont pas blanchis. Pour les produits blanchis, nous utilisons des agents de blanchiment (pour augmenter la blancheur de la pâte du papier recyclé).

Produits chimiques

Tous les produits chimiques (adjuvants de fabrication et additifs) sont évalués du point de vue de l’environnement, de la santé et la sécurité au travail et de la sécurité du produit. Pour contrôler la performance du produit, nous utilisons des additifs : Agents de résistance à l’état humide (pour les papiers d’essuyage et essuie-mains) Agents de résistance à l’état sec (utilisés en association avec le traitement mécanique de la pâte pour réaliser des produits résistants comme les papiers d’essuyage) Pour les papiers colorés, des teintures et fixateurs (pour garantir une tenue parfaite de la couleur) sont ajoutés Pour les produits imprimés, des encres d’impression (pigments avec supports et fixateurs) sont appliquées Pour les produits à plusieurs plis, nous utilisons souvent une colle soluble à l’eau pour garantir l’intégrité du produit Dans la plupart de nos usines, nous n’ajoutons pas d’agents de blanchiment optique mais c’est souvent le cas avec le papier recyclé car il est utilisé dans le papier d’impression. Nous n’utilisons pas d’adouçissants pour les produits d’hygiène pour les professionnels. Une qualité élevée du produit est assurée par des systèmes de gestion de la qualité et de l’hygiène tout au long des étapes de production, stockage et transport. Afin de maintenir un processus stable et la qualité du produit, la procédure de fabrication du papier est soutenue par les processus/produits chimiques suivants : agents antimousse (surfactants et agents dispersants) contrôle du pH (hydroxyde de sodium et acide sulfurique) adjuvants de rétention (produits chimiques contribuant à l’agglomération des petites fibres pour éviter la perte de fibres) Enduits chimiques (qui aident à contrôler le crêpage du papier pour le rendre doux et absorbant) Pour réutiliser les fibres cassées et utiliser les fibres recyclées, nous utilisons : Adjuvant de mise en pâte (produits chimiques aidant à la remise en pâte d’un papier résistant mouillé) Floculants chimiques (qui aident à nettoyer les encres d’impression et charges du papier recyclé) Agents de

blanchiment (pour augmenter la clarté de la pâte du papier recyclé) Pour le nettoyage de nos eaux usées, nous utilisons des floculants et des nutriments pour le traitement biologique pour assurer qu’aucun impact négatif sur la qualité de l’eau ne provient de nos usines.

Contact alimentaire	Ce produit remplit les exigences légales pour les matériaux destinés au contact alimentaire, confirmé par une certification externe par un organisme tiers. Le produit est sûr pour essuyer les surfaces de contact alimentaire et peut également entrer en contact occasionnellement avec les denrées alimentaires pour une courte période de temps.
Certification environnementale	Ce produit est certifié Écolabel européen avec le numéro de certificat SE/004/001. Ce produit est certifié FSC® avec le numéro de certicat SA-COC-008266.
Conditionnement	Respect de la Directive sur les emballages et les déchets d’emballage (94/62/EC) : Oui
Date de création d’article et dernière date de révision	Date de publication : 17-01-2022 Date de révision : 14-05-2025
Production	Ce produit est fabriqué à l’usine Cuijk - NL et certifié selon les systèmes de certification ISO 9001, BRC-IoP, ISO 14001 (Environmental management systems), ISO 45001, ISO 50001 et FSC Chain-Of-Custody.
Destruction	Le produit est adapté au compostage industriel conformément à la norme EN 13432 (Rapport d’essai n° 20LD03830). Des restrictions locales peuvent s’appliquer. Avant de le jeter dans le bac de compostage industriel, veuillez vérifier auprès des autorités locales que le produit est accepté. Veuillez également vous assurer que le produit n’a pas été utilisé en association avec des substances dangereuses ou non compostables. Les produits usagés ne doivent pas être transférés vers des systèmes de recyclage.

Essity France (SAS), 151 bd Victor Hugo - 93400 St Ouen - France