



Beschreibung

Steigern Sie die Effizienz in Ihrem Geschäft. Die Tork Xpressnap Fit® Advanced Servietten sind optimal für Schnellrestaurants, Bars, Lokale und Imbisse. Mit Tork Xpressnap Fit® lassen sich im Vergleich zu herkömmlichen Serviettenspendern nicht nur deutlich mehr Gäste bedienen, bevor nachgefüllt werden muss – man benötigt überdies weniger Lagerplatz und reduziert die Menge an weggeworfenen unbenutzten Servietten um mehr als die Hälfte. Die 2-lagigen Tork Xpressnap Fit® Weiße Spenderservietten sind die ideale Wahl für Betriebe, die besonderen Wert auf eine positive Besuchererfahrung legen.

- Diese Servietten wurden eigens für das Tork Xpressnap® Fit Spendersystem entwickelt.
- Die platzsparende Falzung öffnet sich zu normalgroßen Servietten.
- Kompakte Verpackungseinheit für einfachen Versand und Lagerung.
- Einzigartige Verpackungslösung: Die Serviettenbündel werden durch eine Folienverpackung geschützt, die bessere Hygiene und eine praktischere Handhabung ermöglicht
- Hygiene
- Platzsparend

Produktzertifikate



Angaben zum Produkt

System	N14
--------	-----

Transportdaten

	Verbrauchereinheit (CON)	Transporteinheit (TRP)	Palette (Pal)
EAN	7322541071831	7322541071848	7322541172927
Verpackungsmaterial	Banderole / Shrink	Karton	-
Stücke	720	4320 (6 CON)	207360 (48 TRP)
Höhe	100 mm	267 mm	2.286 mm
Länge	255 mm	446 mm	1.200 mm
Breite	220 mm	308 mm	800 mm
Bruttogewicht	879,93 g	5,64 kg	270,72 kg
Nettogewicht	860,35 g	5,16 kg	247,78 kg
Volumen	5,61 dm3	36,68 dm3	1,76 m3
Lagen pro Palette	-	-	8
TRP pro Lage	-	-	6

Kompatible Produkte



Tork XPN Fit Tabletop NapDisp,Black(N14)
272900



Tork XPN Fit Counter NapDisp.Black (N14)
272901

Umweltinformationen

Inhalt

Dieses Produkt besteht aus
Recycelte Fasern
Chemikalien
Das Verpackungsmaterial besteht aus Papier oder Plastik.

Material

Recycelte Fasern Papier zu recyceln bedeutet, Ressourcen effizient zu nutzen, da die Holzfasern mehr als einmal verwendet werden. An die Qualität und Reinheit des Altpapiers werden an jedem Punkt der Verarbeitungskette (Sammlung, Sortierung, Transport, Lagerung, Nutzung) hohe Ansprüche gestellt, um sichere und hygienische Produkte zu gewährleisten. Recycelte Fasern können aus verschiedenen Altpapierarten, wie alten Zeitungen, Zeitschriften, Büroabfällen, Pappbechern, Getränkekartons, Wellpappeschachteln und Papierhandtüchern, gewonnen werden. Die Wahl der Güteklasse des Altpapiers wird für jedes Produkt individuell getroffen, je nach den spezifischen Anforderungen an Leistungsmerkmale und Helligkeit. Das gesammelte Papier wird in Wasser aufgelöst, bei hohen Temperaturen gewaschen und mit Chemikalien behandelt und geprüft, um Unreinheiten zu beseitigen. Das Bleichen von Zellstoff, der für Tissue verwendet wird, ist im Wesentlichen ein Verfahren, bei dem Substanzen entfernt werden, die sich negativ auf wichtige Eigenschaften des Endproduktes auswirken können, wie etwa die Reinheit, Saugfähigkeit, Stärke und Farbe des Zellstoffes. Recycelter Faserzellstoff wird mithilfe chlorfreier Bleichmittel (Wasserstoffperoxid und Natriumdithionit) gebleicht. Einige unserer Produkte sind gebleicht, andere sind nicht gebleicht. Für gebleichte Produkte verwenden wir Bleichmittel (um den aus wiederverwertetem Papier gewonnenen Zellstoff aufzuhellen).

Chemikalien

Sämtliche Chemikalien (sowohl Zusatzstoffe als auch jene, die in der Verarbeitung zum Einsatz kommen) werden im Hinblick auf ihre Umweltsicherheit, die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter sowie ihre Produktsicherheit beurteilt. Um die Produktleistung zu gewährleisten, verwenden wir die folgenden Zusatzstoffe:

- Nassfestmittel (bei Papierwischtüchern und Handtüchern)
- Trockenfestmittel (in Kombination mit der mechanischen Behandlung des Zellstoffs, bei reißfesten Produkten wie Papierwischtüchern)
- Farbstoffe und Fixiermittel bei farbigem Papier (um dieses farbecht zu machen)
- Druckfarbe bei bedruckten Produkten (Pigmente mit Träger- und Fixiermitteln)

 Bei mehrlagigen Produkten kommt häufig wasserlöslicher Klebstoff zur Anwendung, der den Zusammenhalt der Produktfasern gewährleisten soll. In den meisten unserer Werke werden keine optischen Aufheller verwendet. Dies ist bei wiederverwertetem Papier jedoch häufig der Fall, weil es als Druckpapier eingesetzt wird. Für Hygieneprodukte des professionellen Bedarfs werden keine Weichmacher verwendet. Während der gesamten Produktion, der Lagerung und dem Transport gewährleisten die Qualitäts- und Hygienemanagementsysteme eine hohe Produktqualität. Um einen stabilen Prozess und eine solide Produktqualität aufrecht erhalten zu können, kommen im Papierherstellungsverfahren folgende Chemikalien und Verarbeitungshilfsmittel zum Einsatz:

- Entschäumer (Tenside und Dispergiermittel)
- Neutralisierungsmittel zur pH-Kontrolle (Natriumhydroxid und Schwefelsäure)
- Retentionsmittel (Chemikalien, die helfen, kleine Fasern zu bündeln, um zu verhindern, dass Fasern verloren gehen)
- Beschichtungschemikalien (die das Kreppen des Papiers eindämmen, um es weich und saugfähig zu machen)

 Um beschädigte und wiederverwertete Fasern nutzen zu können, verwenden wir:

- Hilfsmittel bei der Zellstoffherstellung (Chemikalien, die dabei

helfen, in nassem Zustand reißfestes Papier wieder in Zellstoff zu verwandeln)
Flockungskemikalien (die dabei helfen, das wiederverwertete Papier von Druckfarbe und Füllstoffen zu reinigen) Bleichmittel (um den aus wiederverwertetem Papier gewonnenen Zellstoff aufzuhellen) Bei der Reinigung unserer Abwässer verwenden wir Flockungsmittel und Nährstoffe. Durch diese biologische Behandlung sorgen wir dafür, dass unsere Werke die Wasserqualität nicht beeinträchtigen.

Kontakt mit Lebensmitteln	Dieses Produkt erfüllt die gesetzlichen Anforderungen für den Kontakt mit Lebensmitteln, was durch Zertifikate Dritter bestätigt wurde. Das Produkt eignet sich dazu, Oberflächen, die Kontakt mit Lebensmitteln haben, abzuwischen, und darf auch gelegentlich und für kurze Zeit mit Lebensmitteln in Berührung kommen.
Umweltzertifizierungen	Dieses Produkt wurde unter der Zertifizierungsnummer mit dem EU Ecolabel SE/004/001 ausgezeichnet. Dieses Produkt wurde unter der Zertifizierungsnummer mit dem FSC-Siegel ausgezeichnet SA-COC-008266.
Verpackung	Erfüllt die Richtlinie über Verpackungen und Verpackungsabfälle (94/62/EC): Ja
Erstelldatum und letzte Überarbeitung des Artikels	Erstellungsdatum: 17-01-2022 Datum der Überarbeitung: 04-06-2025
Produktion	Dieses Produkt wird im Cuijk - NL -Werk produziert und ist zertifiziert gemäß ISO 9001, BRC-IoP, ISO 14001 (Environmental management systems), ISO 45001, ISO 50001 und FSC Chain-Of-Custody.
Entsorgung	Das Produkt ist gemäß EN 13432 industriell kompostierbar (Testberichtnr. 20LD03831). Es können lokale Einschränkungen gelten. Bitte vor der Entsorgung in industriellen Kompostierbehältern bei lokalen Behörden erfragen, ob das Produkt angenommen wird. Darüber hinaus bitte sicherstellen, dass das Produkt nicht in Verbindung mit gefährlichen oder nicht kompostierbaren Substanzen verwendet wurde. Benutzte Produkte sollten nicht in Recyclingsysteme eingebracht werden.
Essity Professional Hygiene Germany GmbH, Sandhofer Straße 176, 68305 Mannheim, Deutschland	