



### Description

Le papier d’essuyage multi-usage 1 pli Tork est idéal pour les tâches d’essuyage légères et l’essuyage des mains. Il s’utilise avec le mini distributeur à dévidage central Tork®, qui constitue une solution polyvalente compacte pour les environnements professionnels présentant des besoins d’essuyage des mains et des surfaces.

- Idéal pour l’essuyage des mains et des surfaces légèrement sales
- Particulièrement adapté au nettoyage du verre – ne peluche pas et ne laisse pas de traces sur les surfaces
- Facile à utiliser d’une seule main
- Retrait aisé du mandrin
- Advanced
- 100 % recyclé
- Multi-usages

### Certifications de produits



### Détails du produit

Largeur du rouleau	21,5 cm
Diamètre du rouleau	14 cm
Gaufrage	Non
Impression	Non
Pli	1
Longueur du rouleau	120 m
Système	M1
Couleur	Blanc

### Données d’expédition

	Unité consommateur (CON)	Unité de transport (TRP)	Palette (PAL)
EAN	7310791218625	7310791218625	7322540201383
Matériaux d’emballage	none	Shrink	-
Pièces	3	3 (1 CON)	240 (80 TRP)
Hauteur	215 mm	215 mm	1 225 mm
Longueur	140 mm	420 mm	1 200 mm
Largeur	420 mm	140 mm	800 mm
Poids brut	1 753,2 g	1,75 kg	140,24 kg
Poids net	1 741,5 g	1,74 kg	139,32 kg
Volume	12,64 dm3	12,64 dm3	1,01 m3
Couches par palette	-	-	5
TRP par couches	-	-	16

Produits compatibles



Tork distr Mini dévid central élevé Blc  
558000



TORK DISTR MINI DÉVID CENTRAL  
658000



Tork Perf-Dist Port dévidage Centr M1  
658002



Tork distr Mini dévid central M1 Rouge  
658008

L'information environnementale

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.

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 : 10-12-2021 Date de révision : 11-01-2024
Production	Ce produit est fabriqué à l'usine Lilla Edet, SE et certifié selon les systèmes de certification ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), ISO 45001, ISO 50001 et 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 /destructed. 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 France (SAS), 151 bd Victor Hugo - 93400 St Ouen - France	Ce produit est certifié FSC® avec le numéro de certicat SA-COC-008266.  Ce produit est certifié Écolabel européen avec le numéro de certificat SE/004/001.
Contenu	Ce produit est fabriqué à partir de  Fibres vierges  Fibres recyclées  Produits chimiques  Le matériau d'emballage est fabriqué à partir de papier ou de plastique.
Matériau	Fibres vierges et fibres recyclées

Dans le cadre du processus de fabrication, on utilise aussi bien des fibres vierges que du papier de récupération. Le choix de la pâte dépend des exigences propres au produit et de la disponibilité de celle-ci, de manière à l'utiliser le plus efficacement possible.

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.

Les fibres de pâte vierge sont produites à partir de bois résineux ou de bois de feuillus. Le bois est soumis à des processus chimiques et/ou mécaniques durant lesquels les fibres de cellulose sont triées et la lignine et autres résidus éliminés. 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. Pour blanchir la pâte de fibres vierges, on utilise de nos jours deux techniques différentes : le procédé ECF (« elementary chlorine free », sans chlore élémentaire), à base de dioxyde de chlore, et la méthode TCF (« totally chlorine free », totalement sans chlore), qui fait intervenir l'ozone, l'oxygène et le peroxyde d'hydrogène.

La pâte recyclée est blanchie à l'aide d'agents non chlorés (peroxyde d'hydrogène et hydrosulfite de sodium).

## 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'azurants optiques 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.