



Beschreibung

Die Zickzack-Handtücher eignen sich optimal für Fälle, in denen sowohl Preis als auch Leistung eine Rolle spielen. In Kombination mit dem Tork Spender für Zickzack-Handtücher eignen sich die Handtücher perfekt für Umgebungen mit starker Beanspruchung. Die Einzelblattausgabe bietet ausgezeichnete Hygiene, der Verbrauch und somit auch die Abfallmenge werden gesenkt.

- Ansprechendes Lorbeerblatt-Design von Tork: hinterlässt einen guten Eindruck
- Advanced Qualität ermöglicht Kosteneinsparungen und eine hohe Leistung
- Geringerer Verbrauch und mehr Hygiene durch Einzeltuchentnahme
- Advanced
- Prägung
- 100 % recycelt

Produktzertifikate



Angaben zum Produkt

System	H3
--------	----

Transportdaten

	Verbrauchereinheit (CON)	Transporteinheit (TRP)	Palette (Pal)
EAN	7322540544794	7322540544800	7322540553314
Verpackungsmaterial	Banderole	Karton	-
Stücke	250	3750 (15 CON)	105000 (28 TRP)
Höhe	130 mm	262 mm	1.984 mm
Länge	115 mm	596 mm	1.200 mm
Breite	248 mm	406 mm	800 mm
Bruttogewicht	632,5 g	10,02 kg	280,45 kg
Nettogewicht	624,6 g	9,37 kg	262,33 kg
Volumen	3,71 dm3	63,4 dm3	1,77 m3
Lagen pro Palette	-	-	7
TRP pro Lage	-	-	4

Kompatible Produkte



Tork Spender ZZ Cfold HT Metall H3
208140



Tork Spender ZZ Cfold HT Elev weiß H3
553000



Tork Mini Spen ZZ Cfold HT Elev weiß H3
553100



Tork Mini Spender ZZ Cfold HT Elev schH3
553108

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)
- Beschichtungchemikalien (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)
- Flockungschemikalien (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. Dieses Produkt wurde unter der Zertifizierungsnummer mit dem Blauen Engel 30179 ausgezeichnet.
Verpackung	Erfüllt die Richtlinie über Verpackungen und Verpackungsabfälle (94/62/EC): Ja
Erstelldatum und letzte Überarbeitung des Artikels	Erstellungsdatum: 19-02-2020 Datum der Überarbeitung: 17-06-2025
Produktion	Dieses Produkt wird im Kostheim - DE -Werk produziert und ist zertifiziert gemäß HACCP, ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), EMAS (eco-management and audit scheme), ISO 45001, ISO 50001 und FSC Chain-Of-Custody.

Entsorgung

Dieses Produkt dient in erster Linie der persönlichen Hygiene und darf zusammen mit dem Haushaltsabfall gesammelt werden.

Essity Professional Hygiene Germany GmbH, Sandhofer Straße 176, 68305 Mannheim, Deutschland