

SPECIFICHE DEL BISTURI MONOUSO STERILE

Fornite in scatole da 10

Lame in questo range:

6, 9, 10, 10A, 11, 11P, E/11, Sabre E/11, 12, 12D, 13, 14, 15, 15A, 15C, 15T, Sabre D/15, 16, 18, 19, 20, 21, 22, 22A, 23, Sabre B/23, 24, 25, 25A, 26, 27, 36, SGD, Taglierina per punti

COMPONENTE	MATERIALE		
LAMA	Acciaio inossidabile ANALISI: CARBONIO: 0.60% - 0.70% SILICIO: 0.50% max MANGANESE: 1% max CROMO: 12% - 13.5% ZOLFO: 0.025% max FOSFORO: 0.03% max NICKEL: 0.5% max	Acciaio al carbonio ANALISI: CARBONIO: 1.2% - 1.3% SILICIO: 0.10% - 0.35% MANGANESE: 0.20% - 0.45% CROMO: 0.10% - 0.40% ZOLFO: 0.025% max FOSFORO: 0.035% max	SABRE E11,D15, & B23 ONLY
MANIGLIA	Polistirolo a medio impatto		
MATERIALE VASSOIO	APET/DPET da 250 micron oppure polistirene antiurto bianco		
MATERIALE DEL COPERCHIO	PET da 12 micron / Rayopeel R1 da 50 micron OPPURE polietilene da 12 micron laminato a polietilene speciale pelabile a bassa densità da 50 micron		
SCATOLA CONTENITORE UNITÀ	Pannello truciolare rivestito bianco rivestito con vernice litografica		

Tutti i componenti sono prodotti in Europa.

Tutte le confezioni e le scatole sono contrassegnate con il numero di lotto attuale e le date di scadenza per la tracciabilità; le scatole sono dotate di codice a barre, ove applicabile.

I prodotti sono sterilizzati mediante irradiazione gamma Cobalt 60 da:-Swann-Morton (Services) Limited, Owlerton Green, Sheffield S6 2BJ