

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA

**NTC
4702-3**

1999-11-24

EMBALAJES Y ENVASES PARA TRANSPORTE DE MERCANCÍAS PELIGROSAS CLASE 3. LÍQUIDOS INFLAMABLES.



MINISTERIO DE TRANSPORTE

E: PACKAGING AND PACKING FOR TRANSPORTATION OF
DANGEROUS CLASS 3 GOODS. FLAMMABLE LIQUIDS

CORRESPONDENCIA: esta norma es equivalente (EQV) a
Reglamentación sobre mercancías
peligrosas (40ª edición) en lo relativo a
Clase 3 para transporte aéreo; Código
Marítimo Internacional de Mercancías
Peligrosas IMDG. (Enmienda 29) en lo
relativo a Clase 3 para transporte
marítimo y fluvial; Recomendaciones
Relativas al Transporte de Mercancías
Peligrosas Naciones Unidas.
Reglamentación Modelo. ONU (Décima
Edición) en lo relativo a Clase 3 para
transporte ferroviario y transporte
terrestre por carretera.

DESCRIPTORES: embalaje; mercancías peligrosas;
embalaje para mercancías peligrosas;
envase; envase para mercancías
peligrosas.

I.C.S.: 55.020; 13.300

Editada por el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación (ICONTEC)
Apartado 14237 Bogotá, D.C. - Tel. 6078888 - Fax 2221435

Prohibida su reproducción

PRÓLOGO

El Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, **ICONTEC**, es el organismo nacional de normalización, según el Decreto 2269 de 1993.

ICONTEC es una entidad de carácter privado, sin ánimo de lucro, cuya Misión es fundamental para brindar soporte y desarrollo al productor y protección al consumidor. Colabora con el sector gubernamental y apoya al sector privado del país, para lograr ventajas competitivas en los mercados interno y externo.

La representación de todos los sectores involucrados en el proceso de Normalización Técnica está garantizada por los Comités Técnicos y el período de Consulta Pública, este último caracterizado por la participación del público en general.

La NTC 4702-3 fue ratificada por el Consejo Directivo de 1999-11-24.

Esta norma está sujeta a ser actualizada permanentemente con el objeto de que responda en todo momento a las necesidades y exigencias actuales.

A continuación se relacionan las empresas que colaboraron en el estudio de esta norma a través de su participación en el Comité Técnico 710001 Transporte de mercancías peligrosas.

ACOGAS	MINISTERIO DE MEDIO AMBIENTE
BAYER DE COLOMBIA S.A.	MINISTERIO DE TRANSPORTE
CENPACK	MÓBIL COLOMBIA
CISPROQUIM	MONÓMEROS COLOMBO VENEZOLANOS
COLTERMINALES	NOVARTIS
CONFEDEGAS	PALLUX ENGINEERING
DISTRIBUIDORA QUÍMICA HOLANDA	POLICÍA NACIONAL
COLOMBIA	ROPIM
DOW QUÍMICA	SEQUIMA LTDA.
ICA	SIKA ANDINA
INDUMIL	TRANSPORTES MULTIGRANEL
METALIBEC	

Además de las anteriores, en Consulta Pública el Proyecto se puso a consideración de las siguientes empresas:

AEROLÍNEAS CENTRALES DE COLOMBIA	COLOMBIANA DE USUARIOS DEL
ACES	TRANSPORTE DE CARGA NACIONAL E
AERONÁUTICA CIVIL	INTERNACIONAL
AEROTACA	CONSEJO COLOMBIANO DE USUARIOS
AIRES	DE LOGÍSTICA DE DISTRIBUCIÓN CUTMA
ANDINA PACK	COPACKING COLOMBIANA LTDA.
AVIANCA	ECOPETROL INSTITUTO COLOMBIANO
CENTRO COLOMBIANO DEL EMPAQUE	DEL PETRÓLEO
COLFECAR	EJÉRCITO DE COLOMBIA

EMPACOR S.A.
ESSO COLOMBIANA S.A.
FEDERACIÓN COLOMBIANA DE
TRANSPORTADORES DE CARGA POR
CARRETERA COLFECAR
FEDEMETAL
FUERZA AÉREA COLOMBIANA
HELITAXI
HOLANDA COLOMBIA
MINISTERIO DE DEFENSA - DIMAR

PACKING - VENEPAL
SAR CARGO
SHELL COLOMBIA LTDA.
SOCIEDAD PORTUARIA DE CARTAGENA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y
COMERCIO
TERPEL S.A.
TEXAS PETROLEUM COMPANY TEXACO
VAN LEER ENVASES DE COLOMBIA S.A.

ICONTEC cuenta con un Centro de Información que pone a disposición de los interesados normas internacionales, regionales y nacionales.

DIRECCIÓN DE NORMALIZACIÓN

ÍNDICE

	Página
1. OBJETO	1
2. DEFINICIONES	1
3. REQUISITOS DEL EMBALAJE/ENVASE	6
3.1 NOMENCLATURA	6
3.2 MARCADO DE LOS EMBALAJES/ENVASES NU	8
3.3 ESPECIFICACIONES PARA EMBALAJES/ENVASES INTERIORES NU	14
3.4 ESPECIFICACIONES PARA EMBALAJES EXTERIORES, ÚNICOS Y COMPUESTOS NU	18
3.5 REQUISITOS GENERALES PARA EL EMBALAJE/ENVASE DE LÍQUIDOS INFLAMABLES.....	30
3.6 INSTRUCCIONES DE EMBALAJE/ENVASE PARA LA CLASE 3 LÍQUIDOS INFLAMABLES	35
4. ENSAYOS DE FUNCIONAMIENTO PARA LOS EMBALAJES NU.....	47
4.1 ENSAYOS DE FUNCIONAMIENTO Y FRECUENCIA	47
4.2 PREPARACIÓN DE LOS EMBALAJES/ENVASES PARA LOS ENSAYOS	51
4.3 ENSAYOS DE CAÍDA	52
4.4 ENSAYOS DE ESTANQUEIDAD.....	54
4.5 ENSAYO DE PRESIÓN INTERNA (HIDRÁULICA).....	55
4.6 ENSAYO DE APILAMIENTO	56
4.7 REPORTE DEL ENSAYO	57
4.8 CRITERIOS PARA LOS ENSAYOS DE EMBALAJES/ENVASES PARA CANTIDADES LIMITADAS.....	58

Página

4.9	CRITERIOS DE ENSAYO PARA LOS EMBALAJES/ENVASES DE RECUPERACIÓN.....	58
5.	ETIQUETADO Y ROTULADO.....	58
5.1	MATERIAL MAGNETIZADO.....	59
5.2	SOLO AVIÓN DE CARGA	59
5.3	LÍQUIDOS CRIOGÉNICOS	60
6.	APÉNDICE	60
6.1	NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE	60
6.2	DOCUMENTO DE REFERENCIA	61
 ANEXOS		
Anexo A (Informativo)	Bibliografía	62
Anexo B (Informativo)	Lista de entidades competentes para el transporte aéreo	63

EMBALAJES Y ENVASES PARA TRANSPORTE DE MERCANCÍAS PELIGROSAS CLASE 3. LÍQUIDOS INFLAMABLES

1. OBJETO

Esta norma establece los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales se deben someter los embalajes y envases para transporte de mercancías peligrosas Clase 3 líquidos inflamables; además de las instrucciones del embalaje/envase para las modalidades de transporte aéreo, marítimo, fluvial, férreo y terrestre por carretera.

Esta norma complementa los aspectos de clasificación, etiquetado y rotulado establecidas en la NTC 1692, y las disposiciones de transporte terrestre establecidas en la NTC 2801.

Para efectos de esta norma los valores establecidos en unidades del sistema internacional SI y del sistema inglés, se deben considerar como normativos, en forma separada. Dentro del texto los valores en las unidades del sistema inglés se presentan entre paréntesis. Los valores de cada sistema no son exactamente equivalentes, por lo tanto cada sistema se debe usar en forma independiente. La combinación de los dos sistemas puede dar como resultado la no conformidad en la aplicación de esta norma.

2. DEFINICIONES

Para efectos de la presente norma se establecen las siguientes definiciones:

Ambiente: entorno que incluye el agua, aire, y el suelo, y su interrelación, así como las relaciones entre estos elementos y cualesquiera organismos vivos.

Bidón: embalaje/envase cilíndrico con tapa y fondo planos o convexos, hecho de metal, cartón, plástico, madera contrachapada u otro material. Esta definición también incluye los embalajes/envases de otras formas como, por ejemplo, los embalajes/envases redondos de cuello cónico o piramidal o los embalajes/envases que tienen forma de balde. No incluye, en cambio, ni los toneles de madera ni los cuñetes (jerricanes).

Bulto: producto final de la operación de embalar/ensasar, constituido por el conjunto del embalaje/ envase y su contenido, preparado para el transporte.

Caja: embalaje/envase con caras rectangulares o poligonales enterizas, hecho de metal, madera natural, madera contrachapada, madera reconstituida, cartón, plástico u otro material

apropiado. Se permiten pequeños orificios para facilitar la manipulación o la apertura de la caja o para reunir los requisitos de clasificación, siempre que no pongan en peligro la integridad del embalaje/ envase durante el transporte.

Capacidad máxima: volumen interior máximo de los receptáculos o los embalajes/envases, expresado en litros.

Cierre: medio o dispositivo para cerrar la abertura de un receptáculo.

Cisterna: contenedor o depósito portátil, camión o vagón o recipiente con una capacidad no inferior a 450 l, si está destinado a contener líquidos, materiales pulverizados, gránulos o lechadas, y no inferior a 1 000 l, si está destinado a contener gases. Debe poseer elementos de estabilización y dispositivos de fijación externos al recipiente. Además de ser transportado por vía terrestre, debe poderse cargar y descargar sin necesidad de desmontar sus elementos estructurales y ser izado cuando esté lleno.

Clase 3.1: grupo con punto de inflamación bajo. Comprende los líquidos cuyo punto de inflamación es inferior a $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($0\text{ }^{\circ}\text{F}$) en vaso cerrado.

Clase 3.2: grupo con punto de inflamación medio. Comprende los líquidos cuyo punto de inflamación es igual o superior a $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($0\text{ }^{\circ}\text{F}$) e inferior a $23\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($73\text{ }^{\circ}\text{F}$) en vaso cerrado.

Clase 3.3: grupo con punto de inflamación elevado. Comprende los líquidos cuyo punto de inflamación es igual o superior $23\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($73\text{ }^{\circ}\text{F}$) pero no superior a $61\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($141\text{ }^{\circ}\text{F}$) en vaso cerrado.

Nota. Los puntos de inflamación indicados en la presente norma han sido determinados por métodos de ensayo en vaso cerrado. Los diferentes códigos nacionales pueden especificar temperaturas equivalentes en ensayos de vaso abierto e indicar el método de ensayo que en particular debe utilizarse.

Condiciones accidentales de transporte: circunstancias que impliquen eventos de baja probabilidad de ocurrencia, pero que a consecuencia de ellas, pueda ocurrir la destrucción total de la mayor parte del bulto.

Por ejemplo: caída de bultos desde grandes alturas o impactos equivalentes, incendios, hundimiento, choque de vehículos que transporten sustancias tóxicas y/o infecciosas o vuelco del mismo; combinación de sucesos como choque, hundimiento, vuelco o incendio del vehículo que transporta sustancias tóxicas y/o infecciosas.

Condiciones normales de transporte: circunstancias comunes como los incidentes que se presentan en forma habitual en el transporte, tales como caída de bultos desde pequeñas alturas sobre superficies lisas o punzantes, aplastamiento del bulto por estiba bajo bultos pesados, que el bulto se moje por efecto de la lluvia.

Contenedor: elemento de transporte destinado a facilitar el acarreo de mercancías, embaladas o no, por una o más modalidades de transporte, sin necesidad de proceder a operaciones intermedias de recarga. Debe poseer una estructura permanentemente cerrada, rígida y suficientemente resistente para ser utilizada repetidamente y estar provisto de dispositivos que faciliten su manejo, ya sea al ser transbordado de un medio de transporte a otro o al pasar de una a otra modalidad de transporte.

Se entiende por contenedores pequeños aquéllos en los que ninguna de sus dimensiones externas sea superior a 1,5 m o cuyo volumen interno no exceda los 3,0 m³. Todos los demás se consideran contenedores grandes. Un contenedor puede utilizarse como embalaje o para desempeñar funciones de sobreenvase, si cumple con los requisitos aplicables.

Cuñete (jerricán): embalaje/envase de metal o de plástico, de sección transversal rectangular o poligonal.

Desechos o residuos especiales: envases o empaques que hayan contenido sustancias tóxicas, remanentes, sobrantes o subproductos de las mismas que por cualquier razón no pueden ser reutilizados; o, el producto de lavado o limpieza de objetos o elementos que hayan estado en contacto con dichas sustancias, tales como: ropa de trabajo, equipos de aplicación, equipos de proceso u otros.

Embalaje/envase: receptáculo y todos los demás componentes o materiales necesarios para que el receptáculo desempeñe su función de contención.

Embalaje/envase combinado: combinación de embalajes/envases para fines de transporte, constituida por uno o varios embalajes/envases interiores sujetos dentro de un embalaje/envase exterior.

Embalaje/envase compuesto: embalaje/envase consistente en un embalaje/envase exterior y un receptáculo interior unidos de modo que el receptáculo interior y el embalaje/envase exterior formen un embalaje/envase integral. Una vez montado, dicho embalaje/envase sigue constituyendo una sola unidad integrada que se llena, se almacena, se transporta y se vacía como tal.

Nota. Los embalajes/envases son una forma especial de embalajes/envases únicos.

Embalaje/envase exterior: protección exterior de un embalaje/envase compuesto o de un embalaje/ envase combinado, junto con los materiales absorbentes, los materiales amortiguadores y todos los demás componentes necesarios para contener y proteger los receptáculos interiores o los embalajes/envases interiores.

Embalaje/envase interior: embalaje/envase que ha de ir provisto de un embalaje/envase exterior para su transporte.

Embalaje/envase intermedio: embalaje/envase colocado entre los artículos o los embalajes/envases interiores y un embalaje/envase exterior.

Embalaje/envase de recuperación o de salvamento: embalaje/envase especial que cumple con los requisitos de esta norma, destinado a contener bultos de mercancías peligrosas que han quedado dañados o que presentan defectos o fugas, o bien mercancías peligrosas vertidas o derramadas, para el transporte, recuperación o eliminación de tales bultos o mercancías.

Embalaje/envase reacondicionado: incluye:

- a) bidones metálicos:
 - que se han limpiado de tal manera que sus materiales originales de construcción queden libres del contenido anterior y se haya eliminado la corrosión interna y externa, como también los revestimientos y etiquetas exteriores;

- que se le haya devuelto su forma y contorno original con sus rebordes o campanas (si es que las hubiera) enderezadas y selladas, y sustituido todas las juntas o empaques no integrales;
 - que son inspeccionados después de su limpieza, pero antes de ser pintados, rechazándose todos los embalajes/envases con picaduras visibles de corrosión, reducción considerable del espesor del material, evidencias de fatiga del metal, roscas o cierres defectuosos, u otros defectos importantes.
- b) bidones y cuñetes (jerricanes) de plástico:
- que se han limpiado hasta que su material de construcción original quede libre del contenido anterior, y todo revestimiento y etiqueta exterior se hayan removido;
 - que se hayan sustituido todos los empaques no integrales; y
 - que son inspeccionados después de la limpieza, rechazándose todos los embalajes/envases que presenten daños visibles, tales como: desgarramientos, fisuras o grietas, y aquellos cuyas roscas o cierres defectuosos.

Embalaje/envase reconstruido: incluye:

- a) bidones metálicos:
- que son fabricados como bidones tipo Naciones Unidas (NU) a partir de bidones que no sean del Tipo NU;
 - que son convertidos de un Tipo NU a otro tipo bidón del tipo NU, o
 - que experimentan el reemplazo de componentes estructurales integrales (tales como tapas no removibles).
- b) bidones de plástico:
- que son convertidos de un bidón del Tipo NU en otro bidón NU (por ejemplo 1H1 en 1H2); o
 - que experimentan el reemplazo de componentes estructurales integrales.

Los bidones reconstruidos son objeto de los mismos requisitos de la presente norma aplicables a un bidón nuevo del mismo tipo.

Embalaje/envase reutilizado: embalaje/envase que ha sido examinado y encontrado sin defectos que afecten su capacidad de superar las pruebas de funcionalidad, esta expresión incluye los embalajes/envases que se rellenan con el mismo contenido o uno similar compatible y que se transportan en cadenas de distribución controladas por el fabricante del producto.

Embalaje/envase no tamizante: embalaje/envase que impide el paso de los contenidos sólidos, inclusive las materias finas sólidas (polvo) producidas durante el transporte.

Gas licuable por compresión: gas que al serle aplicada presión se licúa a temperatura ambiente normal, y que es una sustancia perteneciente a la Clase 2, véase la NTC 1692.

Jaula: embalaje/envase exterior con superficies no enterizas. Las jaulas son embalajes/envases exteriores de superficie discontinua no aceptados para el transporte aéreo.

Líquidos inflamables: líquidos o mezcla de líquidos o líquidos que contengan sólidos en solución o suspensión (por ejemplo: pinturas, lacas, barnices, lacas, entre otros. Pero no incluye sustancias clasificadas de otra forma de acuerdo con sus características peligrosas) que despidan vapores inflamables a temperaturas que no exceden 60,5 °C (150 °F) en crisol abierto, normalmente llamado punto de inflamación.

Masa neta máxima: la masa neta máxima del contenido en un embalaje/envase único o la masa combinada máxima de los embalajes/envases interiores y su contenido, expresada en kg.

Material de plástico reciclado: material recuperado de embalajes/envases industriales utilizados que se ha limpiado y preparado para ser transformado en embalajes/envases nuevos. Se debe garantizar que las propiedades específicas del material reciclado que se ha utilizado para la producción de nuevos embalajes/envases son adecuadas y se deben examinar con regularidad en el marco de un programa de garantía de calidad reconocido por la autoridad competente. Dichos programas comprenden un registro de la re-selección apropiada y la verificación de que todos los lotes de material de plástico reciclado se ajustan al índice de flujo de fusión y a la densidad adecuados, así como a una resistencia a la tracción que guarden relación con la del modelo de diseño fabricado a partir de este tipo de material reciclado. Es preciso que en esta verificación se disponga de información sobre el material del embalaje/envase del cual proviene el plástico reciclado, así como acerca del contenido anterior de esas embalajes/envases, en caso de que dicho contenido pueda reducir la resistencia de los nuevos embalajes/envases fabricados utilizando ese material. Asimismo, el programa de garantía de calidad aplicado por el fabricante del embalaje/envase, debe comprender la realización de la prueba mecánica sobre modelos de embalaje/envase fabricados a partir de cada lote de material de plástico reciclado. En dicha prueba, la resistencia al apilamiento puede ser comprobada mediante las correspondientes pruebas de compresión dinámica en lugar de mediante una prueba de carga estática.

Punto de fuego (combustión): la temperatura más baja a la cual un líquido emite vapores en concentración suficiente que al encenderse al aire el líquido continuará ardiendo. Usualmente está cerca al punto de inflamación.

Punto de inflamación (flash point): es la temperatura más baja, a la que un líquido desprende vapor inflamable en una vasija de ensayo en concentración suficiente para inflamarse en el aire al exponerse momentáneamente a una fuente de ignición. Esto no quiere decir la temperatura a la cual se inflama espontáneamente.

Presión de carga (de trabajo): presión manométrica en el interior del receptáculo en las condiciones adecuadas de llenado a la temperatura de referencia determinada.

Presión de ensayo: presión interna a la que debe ser sometido un receptáculo durante el ensayo.

Presión de servicio: presión manométrica máxima para la que se ha proyectado el empleo del receptáculo a la temperatura de referencia determinada.

Receptáculo: recipiente de contención destinado a recibir y contener sustancias o artículos, incluido cualquier dispositivo de cierre que lleve.

Receptáculo interior: receptáculo que debe estar provisto de un embalaje/envase exterior para desempeñar su función de contención.

Relación de llenado: masa del gas por unidad de volumen de la capacidad del receptáculo. Está dada en kilogramos de gas por litro de capacidad. Las autoridades competentes del país interesado fijan la relación de llenado máxima, teniendo en cuenta las temperaturas a que está expuesto el receptáculo durante el transporte.

Saco: embalaje/envase flexible, hecho de papel, película plástica, material textil, material tejido u otro material apropiado.

3. REQUISITOS DEL EMBALAJE/ENVASE

3.1 NOMENCLATURA

3.1.1 Códigos utilizados para designar los tipos de embalaje NU

En esta norma se emplean dos sistemas de códigos para designar los tipos de embalaje. El primero es de aplicación en el caso de embalajes distintos a los embalajes interiores. El segundo es de aplicación para embalajes interiores.

3.1.2 Embalajes exteriores/únicos

Se emplea un código de tres caracteres para designar embalajes distintos de los interiores, que comprende:

- un numeral arábigo que indica la clase de embalaje, por ejemplo tonel, cuñete (jerricán), etc.;
- seguido de una letra(s) mayúscula en caracteres latinos que indica la naturaleza del material, ejemplo madera, acero, etc.;
- seguido, si es necesario, de un numeral arábigo que indica la categoría del embalaje dentro del tipo al que pertenece.

3.1.3 Embalajes compuestos

Se emplean dos letras mayúsculas en caracteres latinos para indicar la naturaleza de los materiales, la primera indica el material del recipiente interior y la segunda el material del embalaje exterior.

3.1.4 Embalajes combinados

Sólo se emplea el código numérico para el embalaje exterior.

3.1.5 Tipos de embalaje/envase

El tipo de embalaje es indicado mediante un número arábigo según se muestra a continuación:

Código del Tipo de embalaje/envase

- 1) Bidón
- 2) Tonel (barril) de madera (no empleado para el transporte aéreo)
- 3) Cuñete (jerricán)
- 4) Caja
- 5) Saco
- 6) Embalaje compuesto
- 7) Recipiente a presión (no empleado para el transporte aéreo).

3.1.6 Materiales usados para embalaje

Los materiales de construcción se indican mediante caracteres latinos de acuerdo a lo que se muestra a continuación:

Código del material

- A) Acero (todos los tipos y revestimientos)
- B) Aluminio
- C) Madera natural
- D) Madera contrachapada
- F) Madera reconstituida
- G) Cartón prensado
- H) Material plástico
- L) Textiles
- M) Papel, multicapa o multihojas (mostrado pero no utilizado en las instrucciones de embalaje/envase para transporte aéreo)
- N) Metal (excluido el acero y el aluminio) (no empleado para el transporte aéreo)
- P) Vidrio, porcelana o loza (no empleado para el transporte aéreo).

3.1.7 Códigos calificadores de los embalajes

Algunos embalajes pueden mostrar un código a continuación del código del embalaje. Estos códigos tienen los siguientes significados:

- Si la letra «V» sigue al código de embalaje ello significa un «embalaje especial» como se indica en 4.1.3. Si la letra «U» sigue al código de embalaje esto significa un embalaje especial para sustancias infecciosas.
- Si la letra «W» sigue al código del embalaje, significa que está fabricado de acuerdo con una especificación diferente de aquella indicada en el numeral 3.4, aunque sea del mismo tipo que el indicado por el código. El transporte por vía aérea de tales embalajes, está sujeto a la aprobación por escrito del Estado de origen.
- Si la letra «T» sigue al código del embalaje, significa que se trata de un embalaje de recuperación.

3.1.8 Embalajes interiores

Se emplea un código de tres o cuatro caracteres para designar los embalajes interiores:

- las letras mayúsculas «IP» en caracteres latinos, indican «embalaje/envase interior» (Inner Packaging = IP);
- seguido de un numeral arábigo que indica la clase de embalaje/envase interior;
- y, cuando sea pertinente, una letra mayúscula en caracteres latinos que indique la categoría dentro del tipo.

3.2 MARCADO DE LOS EMBALAJES/ENVASES NU

Nota 1. El marcado indica que el embalaje que lo lleva corresponde a un prototipo ensayado con éxito y que cumple con los requisitos de los numerales 3.4 y 4 que están relacionados con la fabricación, pero no con el empleo del embalaje/envase. Por lo tanto, la marca no confirma necesariamente que el embalaje pueda ser empleado para alguna sustancia particular.

Nota 2. Se espera que el marcado sea de ayuda a los fabricantes, reacondicionadores y usuarios de los embalajes, transportistas y autoridades competentes. En relación con el empleo de un nuevo embalaje, la marca original le sirve al fabricante para identificar el tipo e indicarle que se han cumplido los ensayos.

Nota 3. El marcado no siempre proporciona detalles completos de los niveles de ensayo y éstos pueden necesitarse para ser tenidos posteriormente en cuenta, por ejemplo mediante un certificado de homologación, registro o informes de los ensayos de embalajes ensayados con éxito. Por ejemplo, un embalaje que lleve la marca X o Y puede emplearse para sustancias a las cuales se haya asignado un grupo de embalaje que corresponde a un riesgo menor determinando el valor máximo permisible de la densidad relativa (peso específico) mediante la aplicación del factor 1,5 ó 2,25 indicado en los requisitos de ensayo de los embalajes véase numeral 4. Así el Embalaje del Grupo I ensayado para productos de densidad relativa de 1,2 puede emplearse como Embalaje del Grupo II para productos de densidad relativa de 1,8 ó Embalajes del Grupo III de densidad relativa de 2,7, siempre que, por supuesto, sea posible satisfacer todos los criterios de idoneidad del producto con la densidad relativa más alta.

Nota 4. Las marcas de especificación deben estar estampadas, impresas o marcadas de alguna otra forma sobre el embalaje para garantizar una adecuada permanencia y un contraste para que sean fácilmente visibles y comprensibles.

Nota 5. Los embalajes/envases interiores no requieren marcas.

3.2.1 Aplicabilidad

Excepto para algunos embalajes destinados a gases de la Clase 2, materiales radiactivos de la Clase 7 y algunos embalajes utilizados para artículos de la Clase 9, todos los embalajes únicos y todos los embalajes exteriores de embalajes combinados y embalajes compuestos que han sido fabricados y ensayados de acuerdo con las especificaciones y ensayos de las Naciones Unidas deben llevar marcas duraderas, legibles y ubicadas en una posición y de un tamaño relacionado con el bulto de manera que sean fácilmente visibles. Para los bultos con un peso bruto que exceda de los 30 kg las marcas o duplicaciones de las mismas deben aparecer en la tapa o a un costado del bulto. Las letras, números y símbolos deben ser de al menos 12 mm de altura, excepto para los bultos de 30 l ó 30 kg o menos, en cuyo caso deben ser de al menos de 6 mm de altura. Para bultos de una capacidad de 5 l ó 5 kg o menos, las letras, números y símbolos deben ser de un tamaño apropiado.

3.2.2 Formas de marcado

Las marcas deben constar de:

3.2.2.1 El símbolo de embalaje de las Naciones Unidas tal como se muestra en la Figura 1:



Figura 1. Símbolo de embalaje NU

Este símbolo no debe emplearse con un fin diferente que el de certificar que un embalaje/envase cumple con los requisitos establecidos en el numeral 3.4 y los ensayos del numeral 4. Para embalajes de metal con estampados en relieve pueden ponerse las letras mayúsculas «NU» como símbolo;

3.2.2.2 El número de código que designe el tipo de embalaje según el numeral 3.1;

3.2.2.3 La letra X, Y o Z, indicadora del grupo(s) de embalaje cuyo prototipo ha sido ensayado con éxito:

- X para los grupos de embalaje I alto riesgo, (estos embalajes pueden usarse para sustancias y artículos del grupo de embalaje I, II y III), o
- Y para los grupos de embalaje II riesgo medio, (estos embalajes pueden usarse para sustancias y artículos del grupo de embalaje II y III), o
- Z para el grupo de embalaje III bajo riesgo, (estos embalajes pueden usarse para sustancias y artículos del grupo de embalaje III);

3.2.2.4 Seguido de, en los embalajes únicos destinados a contener líquidos, un número que indica la densidad relativa, redondeada al primer decimal, para la que se ha probado el prototipo. Esto se puede omitir cuando la densidad relativa no pasa de 1,2; o

3.2.2.5 En embalajes destinados a contener sólidos o embalajes interiores, un número correspondiente al peso bruto máximo, en kilogramos, a que se ha ensayado el prototipo;

3.2.2.6 Seguido por, para los embalajes únicos destinados a contener líquido, la presión que el embalaje mostró soportar en los ensayos de presión hidráulica, en kPa redondeada a los 10 kPa más cercanos; o

3.2.2.7 En embalajes destinados a contener sólidos o embalajes/envases interiores, la letra "S";

3.2.2.8 Seguido de los dos últimos dígitos del año de fabricación del embalaje. Los tipos de embalaje/envase 1H1, 1H2, 3H1 y 3H2 deben encontrarse así mismo debidamente marcados con el mes de fabricación; estas marcas pueden aparecer en el embalaje en un lugar distinto de las otras. Un método adecuado es el que se muestra en la Figura 2:

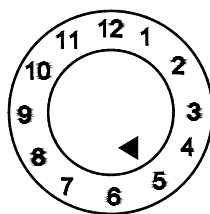


Figura 2. Ejemplo como indicar el mes de fabricación

3.2.2.9 Seguido por el Estado que autoriza la asignación de la marca, indicada por la señal distintiva para vehículos de motor en tráfico internacional tal como se muestra en el Anexo B Lista de Entidades Competentes para el Transporte Aéreo (en Colombia la Autoridad Competente para mercancías peligrosas es la Unidad Administrativa Especial de Aeronáutica Civil y la marca es CO);

3.2.2.10 Seguido por el nombre del fabricante u otra identificación del embalaje, especificada por la autoridad nacional pertinente.

3.2.3 Las marcas ilustradas en las Tablas 1, 2 y 3 muestran ya sea en dos o tres líneas, sin embargo las marcas pueden ser aplicadas en una sola o en múltiples líneas siempre que la información esté dada en la secuencia correcta. Adicionalmente, la inclusión del símbolo "/" en las especificaciones de marcado es opcional.

Nota. Para otras marcas requeridas para embalajes o sobreembalajes. Véase el numeral 5.

3.2.4 Marcas de NU en embalajes/envases reacondicionados y reconstruidos

3.2.4.1 Cada embalaje/envase reutilizable que sea susceptible de ser sometido a procesos de reacondicionamiento que puedan borrar las marcas del embalaje, debe llevar, en forma permanente, las marcas indicadas en los numerales 3.2.2.1 al 3.2.2.8. Las marcas son permanentes, si es que son capaces de soportar los procesos de reacondicionamiento, por ejemplo estampado en relieve. Para embalajes que no sean bidones metálicos de capacidad

superior a 100 l, estas marcas permanentes pueden reemplazar las correspondientes marcas duraderas, indicadas en el numeral 3.2.2.

3.2.4.2 En adición a las marcas duraderas indicadas en el numeral 3.2.2, cada nuevo bidón de metal de capacidad superior a 100 l debe llevar las marcas descritas en los numerales 3.2.2.1 al 3.2.2.8 en la parte inferior con una indicación del espesor nominal de, al menos, el metal utilizado en el cuerpo (en mm hasta 0,1 mm) en forma permanente, por ejemplo estampado. Cuando el espesor nominal de cualquiera de las dos cabezas de un bidón metálico sea más delgada que el cuerpo, el espesor nominal de la cabeza superior, el cuerpo y la cabeza inferior deben ser marcados en forma permanente, por ejemplo: "1,0-1,2-1,0" o "4,9-1,0-1,0". El espesor nominal del metal debe ser determinado de acuerdo a las normas apropiadas de la ISO, por ejemplo: ISO 3574 para los bidones de acero. Las marcas indicadas en los numerales 3.2.2.9 y 3.2.2.10 no deben aplicarse en forma permanente, excepto lo establecido en el numeral 3.2.4.4.

3.2.4.3 Para bidones metálicos reconstruidos, si es que no hay cambios en el tipo de embalaje y no hay recambio o remoción de los componentes estructurales integrales, las marcas requeridas no necesitan ser permanentes. Cualquier otro bidón metálico reconstruido debe llevar las marcas establecidas en los numerales 3.2.2.1 al 3.2.2.8 en forma permanente en el extremo superior o en el costado.

3.2.4.4 Los bidones de metal hechos de materiales tales como el acero inoxidable, diseñados para ser reutilizados en forma continua pueden utilizar las marcas indicadas en los numerales 3.2.2.9 y 3.2.2.10 en forma a permanente.

3.2.4.5 Las marcas deben aplicarse en la secuencia indicada en el numeral 3.2.2. Cualquier marca adicional autorizada por la autoridad nacional competente debe permitir que las partes estén correctamente identificadas de conformidad con lo establecido en el numeral 3.2.2. Tras reacondicionar un embalaje, el reacondicionador debe aplicar, a continuación otra marca permanente que muestre:

- a) el Estado en el cual se ha llevado acabo el reacondicionamiento indicado por la señal distintiva para los vehículos de motor en tráfico internacional tal como se indica en el Anexo B;
- b) seguido del nombre o símbolo autorizado del reacondicionador;
- c) seguido del año del reacondicionamiento;
- d) seguido de la letra "R", y para cada embalaje que pase con éxito el ensayo de estanqueidad (véase el numeral 4.4) además la letra "L".

3.2.4.6 Cuando después del reacondicionamiento, las marcas indicadas en los numerales 3.2.2.1 al 3.2.2.7 no aparezcan en la cabeza superior o en el costado de un bidón metálico, el reacondicionador debe aplicarlas entonces en una forma duradera seguidas de aquellas indicadas en el numeral 3.2.4.5. Las marcas no deben identificar una capacidad de trabajo superior que aquella para la cual el tipo original de diseño ha sido ensayado y marcado.

Tabla 1. Especificaciones de marcado NU para los nuevos embalajes
 (véase el numeral 3.2.2)











Tipo de embalaje	Símbolo de NU (a)	Código del embalaje (b)	Grupo de embalaje (c)	Peso Bruto (e)	Sólidos o embalajes interiores (g)	Densidad (d)	Prueba de presión (f)	Año de fabricación (h)	Código del país (i)	Nombre del fabricante (j)	Código completo
Caja de cartón prensado		4G	Y	145	S			99	NL	VL823	 4G/Y145/s/99 NL/VL823
Caja de cartón prensado		4G	X,Y,Z	20,30,45	S			99	NL	ABC1234	 4G/X20-Y30-Z45/S/99 NL/ABC1234
Bidón de acero, conteniendo líquidos		1A1	Y			1,4	150	99	NL	VL824	 1A1/Y150/S/99 NL/VL825
Bidón de acero, conteniendo sólido o embalajes interiores		1A2	Y	150	S			99	NL	VL825	 1 ^a 2/Y150/S/99 NL/VL825
Caja de plástico de especificación equivalente		4HW	Y	136	S			99	NL	VL826	 4HW/Y136/S/99 NL/VL826

Tabla 2. Especificaciones de marcado NU para los embalajes reacondicionados (véase el numeral 3.2.4)







Ejemplo	Símbolo de NU	Código original de embalaje	Código del país	Nombre	Año	Código completo
1		1A1/Y1,4/150/86/NL/VL824	NL	RB	97RL	 1A1/Y1,4/150/86 NL/RB/97RL
1		1A2/Y150/S/86/USA/ABC PACK	USA	RB	97RL	 1A2/Y150/S/86 USA/RB/97 R

Tabla 3. Ejemplo de marcas de especificación NU. Embalajes de recuperación (véase el numeral 3.2.5)

Símbolo de NU (a)	Código del embalaje (b)	Grupo de embalaje (c)	Peso bruto (e)	Sólido o emb. inter. (g)	Año de fabricación (h)	Código del estado (i)	Nombre del fabricante (j)	Código completo
	1A2T	Y	300	S	98	USA	abc	 1A2T/Y300/S/99 USA/abc

3.2.5 Marcas de especificación para los embalajes/envases de recuperación

3.2.5.1 Los embalajes de recuperación que cumplan con:

- ser embalajes/envases únicos de material resistente a cualquier acción química o de otra naturaleza de la sustancia peligrosa que se está filtrando y cuya aptitud corresponda al nivel aplicable al grupo de embalaje/envase de la sustancia que se ha derramado o está filtrando de conformidad con lo establecido en la hoja de seguridad de la sustancia o en la instrucción de embalaje, cualquiera que sea más restrictivo. No más de un bulto defectuoso, dañado o filtrando debe embalsarse en un embalaje/envase de recuperación;
- y con los criterios de prueba para los embalajes/envases de recuperación, indicados en el numeral 4.9;

deben llevar una marca de embalaje como se ilustra en la Tabla 3.

3.2.5.2 Las marcas de embalaje deben consistir en:

- símbolo de las Naciones Unidas;
- el código designado para el tipo de embalaje de acuerdo con lo establecido en el numeral 3.1 acompañado por la letra "T" que indica que se trata de un embalaje de recuperación;

- c) la letra «Y» que señala que el prototipo de diseño ha sido probado con éxito y que cumple los requisitos para el grupo de embalaje II (véase el numeral 3.2.2.3);
- d) para embalajes únicos destinados a contener líquidos un número que indique la densidad relativa redondeado al primer decimal para la que ha sido probado el embalaje. Esto puede ser omitido cuando la densidad relativa no exceda de 1,2;
- e) para embalajes destinados a contener sólidos o embalajes interiores, un número que corresponda al peso bruto máximo en kilogramos para el que ha sido probado el embalaje;
- f) para embalajes únicos destinados a contener líquidos, la presión hidráulica que el embalaje soporta en kPa redondeada a los 10 kPa más cercanos;
- g) para embalajes destinados a contener sólidos o embalajes interiores, la letra "S" (para todos los embalajes de recuperación);
- h) seguido por los dos últimos dígitos correspondientes al año de fabricación. Para los embalajes 1H1, 1H2, 3H1, y 3H2 véase lo establecido en el numeral 3.2.2.8;
- i) seguidos por el nombre del país que autoriza la marca del embalaje, identificado mediante las siglas utilizadas por los vehículos en el tráfico internacional tal como se indica en el Anexo B;
- j) seguidas por el nombre del fabricante u otras identificaciones del embalaje especificadas por la autoridad apropiada.

3.3 ESPECIFICACIONES PARA EMBALAJES/ENVASES INTERIORES NU

3.3.1 Generalidades

Los tipos de embalajes interiores se identifican con las letras "IP" seguido de un dígito y, en algunos casos, de otra letra.

Nota. Los embalajes/envases interiores no requieren ser marcados con el código de identificación.

3.3.2 IP1 - Loza, vidrio o cera

3.3.2.1 Los materiales con los que estén hechos estos embalajes/envases y cierres cuando estén en contacto con la sustancia o el artículo, no deben producir reacción con él. Los cierres deben ser lo suficientemente herméticos para impedir las fugas o el tamizado. Los tapones de corcho o de otro tipo deben mantenerse bien apretados por medio de alambre, cinta adhesiva o por algún otro medio eficaz. Los embalajes con cuellos de rosca moldeados, deben tener tapas de rosca con forro elástico, que resistan totalmente al contenido.

3.3.2.2 Los embalajes/envases interiores deben estar convenientemente almohadillados dentro del embalaje exterior por medio de una cantidad adecuada de material de relleno, a fin de prevenir las roturas y el desplazamiento. Las materias que forman el almohadillado deben ser apropiadas al contenido, de forma que no reaccionen peligrosamente con él.

3.3.3 IP2 - Plástico

Los materiales con los cuales están hechos y sus cierres deben ser de polietileno o de otro plástico adecuado y, cuando estén en contacto con la sustancia o el artículo, no deben producir reacción con el mismo. Los cierres deben ser lo suficientemente herméticos para impedir las fugas o el tamizado. Los tapones de corcho o de otro tipo deben mantenerse bien apretados por medio de alambre, cinta adhesiva, o por algún otro medio eficaz.

3.3.4 IP3 e IP3A - Latas, botes o tubos de metal

3.3.4.1 IP3 - Metal (excluyendo el aluminio). A menos que lo impidan las condiciones establecidas en la instrucción de embalaje, las estructuras deben ser de metal distinto del aluminio. Los cierres deben ser de aluminio, siempre que este metal sea compatible con el contenido de los embalajes/envases y con el metal o metales utilizados en su fabricación. Los materiales con los cuales estén hechos los embalajes/envases y sus cierres cuando estén en contacto con la sustancia, no deben producir reacción con ella. Los cierres deben ser suficientemente herméticos para impedir las fugas o el tamizado y los tapones de rosca deben llevar un forro elástico que resista por completo al contenido de los embalajes/envases.

3.3.4.2 IP3A – Aluminio. Los cuerpos de los embalajes/envases deben que ser de aluminio. Los cierres pueden ser de material distinto siempre y cuando sean compatibles con el contenido de los embalajes/envases y con el aluminio. El aluminio y cualquier otro material que se haya utilizado para los cierres cuando estén en contacto con la sustancia, no deben producir reacción con ella. Los cierres deben ser suficientemente herméticos para impedir las fugas o el tamizado, y las tapas con rosca deben llevar un forro elástico que resista totalmente el contenido del embalaje.

3.3.5 IP4 - Sacos de papel multihojas

Debe utilizarse papel Kraft de al menos, dos hojas para sacos de transporte, o equivalente.

3.3.6 IP5 - Sacos de plástico

Las soldaduras de las uniones y cierres de estos sacos no deben permitir el tamizado. Los sacos de plástico deben tener un espesor mínimo de 0,1 mm.

3.3.7 IP6 - Latas o cajas de fibra

Están permitidas las cubiertas, bajos y juntas de metal, de espesor apropiado.

3.3.8 IP7 y IP7A - Recipientes (aerosoles)

Nota. En el numeral 3.3.8.1 se sigue la práctica norteamericana y proporciona dos niveles absolutos de presión de ensayo. El numeral 3.3.9.1 muestra la práctica europea.

3.3.8.1 Materiales. La chapa utilizada debe ser de acero, o de algún metal no ferroso, de calidad uniforme y estirada uniformemente:

IP7 - debe tener un espesor de pared mínimo de 0,18 mm (0,007 pulgadas);

IP7A - debe tener un espesor de pared mínimo de 0,20 mm (0,008 pulgadas).

3.3.8.2 Construcción. Los recipientes pueden carecer de uniones o llevarlas soldadas directamente, soldadas con algún otro metal, soldadas con latón, con doble costura o estampadas. Los extremos deben resistir las presiones. La capacidad máxima no debe exceder de 820 ml (50 pulgadas³) y su diámetro interior máximo no excederá de 76 mm (3 pulgadas).

3.3.8.3 Ensayo. Se debe ensayar uno por cada lote de 25 000 ó menos de los recipientes, producidos sucesivamente por día, sometiéndolo a presión hasta su destrucción.

- IP7 - los recipientes deben soportar sin reventarse una presión de hasta 1 650 kPa (16,5 bar, 240 psi);
- IP7A - los recipientes deben soportar sin reventarse una presión de hasta 1 860 kPa (18,6 bar, 270 psi).

3.3.9 IP7B - Recipientes (aerosoles)

Nota. En el numeral 3.3.9.1 se sigue la práctica europea y proporciona un nivel de presión de ensayo relativo a la presión interna efectiva, dentro de los límites establecidos en el numeral 3.3.8.1 que muestra la alternativa Norteamericana.

3.3.9.1 Materiales y construcción. La chapa utilizada debe ser de acero, o de algún metal no ferroso, de calidad uniforme y estirada uniformemente. Los recipientes pueden carecer de uniones o llevarlas soldadas directamente, soldadas con algún otro metal, soldadas con latón, con doble costura o estampadas. Los extremos deben resistir las presiones. La capacidad máxima no debe exceder de 1 000 ml (60 pulgadas³) y su diámetro interior máximo no debe exceder de 76 mm (3 pulgadas). El aerosol, incluyendo su válvula, debe ser virtualmente hermético en las condiciones normales de transporte y la válvula debe estar previamente protegida para evitar que se dispare durante el transporte.

3.3.9.2 Ensayos. Los siguientes ensayos son requeridos:

- ensayo de presión hidráulica (véase el numeral 3.3.9.2 literal a);
- ensayo de ruptura (véase el numeral 3.3.9.2 literal b);
- ensayo de fugas (véase el numeral 3.3.9.2 literal c).

a) Presión hidráulica

Los ensayos de presión hidráulica deben consistir en:

- número de muestras - seis recipientes;
- método de ensayo y presiones aplicadas - la presión tiene que aplicarse lentamente - la presión de ensayo ha de ser el 50 % más alta que la presión interna a 50 °C (122 °F), pero al menos de 1 000 kPa (10 bar, 147 psi). La presión de ensayo debe aplicarse durante 25 s;

- criterios de superación del ensayo - los recipientes no deben mostrar distorsiones importantes, fugas, ni fallas semejantes, pero se permite una ligera distorsión simétrica de la base, o una que afecte el perfil de la parte superior, siempre que el recipiente pase el ensayo de ruptura.
- b) Ensayo de ruptura
 - número de muestras - seis recipientes, que pueden ser los mismos utilizados en el ensayo de presión hidráulica;
 - método de ensayo y presión aplicada - debe aplicarse una presión hidráulica, al menos de un 20 % más alta que la presión de ensayo mencionada en el literal a);
 - criterios de superación del ensayo con éxito - ningún recipiente debe tener fugas;
- c) Ensayo de fugas
 - número de muestras - cada aerosol;
 - método de ensayo - cada aerosol debe ser sumergido en un baño de agua. La temperatura del agua y la duración de la prueba deben ser tales que, la presión interna alcance aquella que podría alcanzarse a 55 °C (130 °F) ó 50 °C (122 °F) si la fase del líquido no excede del 95 % de la capacidad del aerosol a 50 °C (122 °F). Si un aerosol es sensible al calor, la temperatura del baño debe fijarse entre 20 °C (68 °F) y 30 °C (86 °F), debiéndose ensayar en este caso, un recipiente de cada 2 000 a la temperatura de 50 °C (122 °F);
 - también es posible utilizar otros métodos de ensayo que sean igualmente eficaces;
 - criterios de superación del ensayo - los aerosoles no deben mostrar distorsiones permanentes visibles ni tampoco fugas.

3.3.10 IP8 - Ampollas de vidrio

3.3.10.1 Las ampollas deben ser cerradas térmica y herméticamente a los gases y líquidos, y no deben reaccionar químicamente al entrar en contacto con su contenido. Si la autoridad nacional competente permite utilizar asimismo estos tubos de vidrio para gases licuados, deben tener paredes gruesas y no presentar defectos.

3.3.10.2 La capacidad máxima de las ampollas de vidrio no debe exceder de 0,5 l (1 pt (pinta)).

3.3.11 IP9 -Tubos flexibles metálicos o de plástico

Los materiales de construcción de los tubos flexibles y sus cubiertas, cuando entren en contacto con el peróxido orgánico, no deben afectar la estabilidad térmica.

3.3.12 IP10 - Sacos, papel con aluminio/plástico

Los sacos deben ser sacos de papel multihojas forrados con plástico y/o aluminio. Las juntas de costura y los cierres deben ser a prueba de tamizado.

3.4 ESPECIFICACIONES PARA EMBALAJES EXTERIORES, UNICOS Y COMPUESTOS NU

3.4.1 Generalidades

Todos los embalajes/envases descritos en este numeral deben pasar los ensayos del numeral 4 que sean aplicables al tipo de embalaje y contenido, teniendo en cuenta la naturaleza de la sustancia, a menos que, en forma específica, estén exentos por esta norma.

3.4.2 Bidones de acero

3.4.2.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 1A1 - Bidones de acero de tapa fija;
- 1A2 - Bidones de acero de tapa movable.

3.4.2.2 El cuerpo y los fondos deben estar contruidos de hojas de acero del tipo apropiado y el espesor adecuado en relación con la capacidad del bidón y al uso a que esté destinado.

3.4.2.3 Las juntas del cuerpo deben estar soldadas en los bidones destinados a contener más de 40 l (9 galones) de líquidos. Las juntas del cuerpo deben estar mecánicamente cosidas o soldadas, si se prevé que los bidones van a contener sólidos, ó 40 l (9 galones) o menos cantidad de líquidos.

3.4.2.4 Los rebordes deben estar mecánicamente cosidos o soldados. Se deben aplicar aros de refuerzo, por separado.

3.4.2.5 El cuerpo de los bidones de capacidad mayor de 60 l (13 galones), debe tener por lo menos dos aros de rodadura extendidos, o alternativamente, por lo menos dos aros de rodadura separados. Si hay aros de rodadura separados deben estar ajustados fuertemente al cuerpo y asegurados de forma que no puedan moverse. No se admite la soldadura por puntos de los aros de rodadura.

3.4.2.6 El diámetro de las aberturas para llenar, vaciar y ventilar el cuerpo o fondos de los bidones (1A1) de tapa fija no debe exceder 70 mm (2,75 pulgadas). Los bidones con aberturas mayores se consideran como de tapa movable tipo (1A2). Los cierres para las aberturas del cuerpo y de los fondos de los bidones deben estar diseñados o instalados de forma que permanezcan sujetos y herméticamente cerrados en condiciones normales de transporte. Las tapas de cierre deben estar soldadas o mecánicamente unidas. Junto con los cierres deben emplearse juntas obturadoras u otros elementos análogos, a menos que los cierres sean herméticos de por sí.

3.4.2.7 Los dispositivos de cierre de los bidones de tapa movable deben estar diseñados e instalados de tal modo que puedan permanecer sujetos y que los bidones estén herméticamente cerrados bajo condiciones normales de transporte. Deben emplearse con todas las tapas movibles juntas obturadoras y otros elementos de cierre.

3.4.2.8 Si los materiales empleados para el cuerpo, fondos, cierres y herrajes no fueran compatibles en sí mismos con el contenido que tienen que transportar, entonces debe aplicarse un tratamiento o revestimiento protector interno apropiado. Este tratamiento o revestimiento debe mantener sus propiedades protectoras bajo las condiciones normales de transporte.

3.4.2.9 Capacidad máxima del bidón: 450 l (99 galones).

3.4.2.10 Peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.3 Bidones de aluminio

3.4.3.1 Este párrafo contiene las especificaciones para:

- 1B1 - Bidones de aluminio de tapa fija;
- 1B2 - Bidones de aluminio de tapa movable.

3.4.3.2 El cuerpo y los fondos deben estar contruidos de aluminio de una pureza del 99 % como mínimo o de una aleación a base de aluminio. Los materiales deben ser de un tipo apropiado y de un espesor adecuado en relación con la capacidad de los bidones y el uso a que estén destinados.

3.4.3.3 Todas las juntas deben estar soldadas. Si hubiera alguna costura en los rebordes, debe estar reforzada aplicando aros de refuerzo añadidos.

3.4.3.4 El cuerpo de un bidón de una capacidad mayor de 60 l (13 galones), deber tener a lo menos dos aros de rodadura que pueden estar también añadidos. Si hay aros de rodadura añadidos deben estar estrechamente sujetos al cuerpo con el fin de asegurar que no puedan moverse. Los aros de rodadura no deben estar soldados por puntos.

3.4.3.5 Las aberturas para llenar, vaciar y ventilarlos cuerpos o fondos del bidón de tapa fija (1B1) no deben sobrepasar los 70 mm (2,75 pulgadas) de diámetro. Los bidones con aberturas mayores son considerados como los de tipo de fondo movable (1B2). Los cierres de las aberturas de los cuerpos y de los fondos de los bidones deben estar diseñados e instalados de tal forma que permanezcan seguros y herméticamente cerrados bajo las condiciones normales de transporte. Las tapas de cierre deben estar soldadas de forma que el cordón de soldadura proporcione un sistema de protección a las fugas. Empaques u otros elementos de sellado deben ser utilizados en las juntas, a menos que las juntas fueran de por sí a prueba de filtraciones.

3.4.3.6 Los dispositivos de cierre de los bidones de tapa movable deben estar diseñados e instalados de tal forma que permanezcan seguros y que los bidones permanezcan herméticamente cerrados bajo condiciones normales de transporte. Deben emplearse con todas las tapas movibles arandelas o tapas que garanticen el sellado.

3.4.3.7 Capacidad máxima del bidón: 450 l (99 galones).

3.4.3.8 Peso neto máximo: 400 kg (880 libras).

3.4.4 Bidones de madera contrachapada (terciada)

3.4.4.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 1D - Bidones de madera contrachapada (terciada).

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

3.4.4.2 La madera utilizada debe estar bien curada, comercialmente seca y exenta de cualquier defecto que pudiera reducir la eficacia del bidón para el uso al que está destinado. Si el fabricante emplea un material distinto a la madera contrachapada para las tapas, ésta debe ser de una calidad equivalente a la madera contrachapada.

3.4.4.3 La madera contrachapada que se utilice debe ser de dos chapas como mínimo para el cuerpo y de tres para los fondos; las chapas deben estar sólidamente encoladas con un adhesivo resistente al agua, ubicándolas de forma que las vetas de cada una sean perpendiculares a la anterior.

3.4.4.4 El cuerpo y los fondos de los bidones y sus juntas deben ser de un diseño adecuado para la capacidad de los bidones y para su uso.

3.4.4.5 Para evitar el cribado del contenido, las tapas se pueden forrar de papel kraft o de otro material equivalente, debe estar perfectamente sujeto a la tapa y sobresalir de ella a todo lo largo de su circunferencia.

3.4.4.6 Capacidad máxima de los bidones: 250 l (55 galones).

3.4.4.7 El peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.5 Bidones de cartón

3.4.5.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 1G - Bidones de cartón.

3.4.5.2 El cuerpo de los bidones debe estar compuesto por pliegues de cartón duro o cartón (sin corrugar) sólidamente encolados o laminados pudiendo incluir una o más capas protectoras de bitumen, papel kraft encerado, hojas metálicas o materiales plásticos, etc.

3.4.5.3 Los fondos pueden ser de madera natural, cartón, metal, madera contrachapada o plástico y pueden incluir una o más capas protectoras de bitumen, papel kraft encerado, hojas metálicas, materiales plásticos, etc.

3.4.5.4 El cuerpo y fondos del bidón y sus juntas deben ser de un diseño apropiado a la capacidad del bidón y al uso propuesto.

3.4.5.5 Los embalajes agrupados deben ser lo suficientemente resistentes al agua para que no se deshagan en condiciones normales de transporte.

3.4.5.6 Capacidad máxima de los bidones: 450 l (99 galones).

3.4.5.7 El peso neto máximo: 400 kg (880 libras).

3.4.6 Cuñetes (jerricanes) de acero o aluminio

3.4.6.1 Este párrafo contiene especificaciones para:

- 3A1 - Cuñetes (jerricanes) de acero de tapa fija;
- 3A2 - Cuñetes (jerricanes) de acero de tapa movable;

- 3B1 - Cuñetes (jerricanes) de aluminio de tapa fija;
- 3B2 - Cuñetes (jerricanes) de aluminio de tapa movable.

3.4.6.2 El cuerpo y la cabeza deben ser contruidos de hojas de acero o de un aluminio que tenga una pureza de al menos 99 % o de una aleación básica de aluminio. El material debe ser del tipo adecuado y de un espesor que esté en relación con la capacidad del cuñete (jerricán) y al uso propuesto.

3.4.6.3 Las uniones de los cuñetes (jerricanes) de acero deben ser cosidas mecánicamente o soldadas. Las costuras de los cuñetes (jerricanes) de acero que se destinen a contener más de 40 l de líquido, deben ser soldadas. El cuerpo de los cuñetes (jerricanes) que vayan a contener 40 l o menos puede ser mecánicamente cosido o soldado. Para los cuñetes (jerricanes) de aluminio, todas las costuras deben ser soldadas. Las costuras de las campanas de los cuñetes (jerricanes) si es que hay alguna debe ser reforzada mediante la aplicación de anillos de refuerzo separados.

3.4.6.4 Las aberturas de los cuñetes (jerricanes) 3A1 y 3B1 no deben exceder de 70 mm (2,75 pulgadas) de diámetro. Los cuñetes (jerricanes) con aberturas mayores son considerados dentro de los cuñetes (jerricanes) de tapa movable del tipo 3A2 y 3B2. Los cierres deben ser diseñados de tal manera que exista la seguridad de que permanecen seguros y a prueba de filtraciones durante las condiciones normales del transporte. Deben utilizarse empaques u otros elementos de sellado junto con los cierres, a menos que ésta, sea de por sí antifiltrante.

3.4.6.5 Si los materiales empleados para el cuerpo, tapas, cierres y herrajes no fueran compatibles con el contenido que tiene que transportarse, deben aplicarse un tratamiento o revestimiento protector interno adecuado, Este tratamiento o revestimiento debe mantener sus propiedades protectoras bajo las condiciones normales de transporte.

3.4.6.6 Capacidad máxima del cuñete (jerricán): 60 l (13 galones).

3.4.6.7 El peso neto máximo: 120 kg (265 lb).

Nota. Para los bidones de plástico 1H1 y 1H2 véase el numeral 3.4.7.

3.4.7 Bidones y jerricanes de plástico

3.4.7.1 Este párrafo contiene las especificaciones para:

- 1H1 - Bidones de plástico de tapa fija;
- 1H2 - Bidones de plástico de tapa movable;
- 3H1 - Cuñetes (jerricanes) de plástico de tapa fija;
- 3H2 - Cuñetes (jerricanes) de plástico de tapa movable.

3.4.7.2 Los embalajes/envases deben ser fabricados con material plástico apropiado y debe tener una resistencia adecuada a su capacidad y al uso previsto. Excepto para los materiales de plástico reciclado tal como se definen en el numeral 2, en la fabricación no deben utilizarse materiales usados, a no ser que sean restos del mismo producto o de una nueva trituración en el mismo procedimiento de fabricación. Los embalajes/envases deben ser resistentes al envejecimiento y a la degradación que producen las sustancias en ellos contenidas o la radiación ultravioleta. En condiciones normales de transporte, la impregnación de las sustancias contenidas no debe constituir ningún peligro.

3.4.7.3 Salvo que la autoridad nacional competente autorice lo contrario, se debe permitir su uso, para el transporte de mercancías peligrosas, por un período de cinco años a partir de la fecha de fabricación del embalaje, a no ser que, debido a la naturaleza de las mercancías, se prescriba un período más corto. Los embalajes fabricados con materiales plásticos reciclados deben estar marcados con las letras "REC" cerca de las marcas indicadas en el numeral 3.2.4.

3.4.7.4 Si es necesario proteger estos embalajes contra los rayos ultravioletas, el material se debe impregnar con negro de humo o con otros pigmentos o inhibidores adecuados. Estos aditivos deben ser compatibles con el contenido y preservar su eficacia durante la vida útil del embalaje. Si se utiliza negro de humo u otros pigmentos o inhibidores distintos de los utilizados en la fabricación del prototipo de ensayo, puede prescindirse de un nuevo ensayo siempre que el contenido de negro de humo no sobrepase el 2 % del peso o si el contenido de pigmentos no sobrepasa el 3 % de la masa; el contenido de otros inhibidores de radiaciones ultravioletas no está limitado.

3.4.7.5 Además de los materiales utilizados para la protección contra los rayos ultravioletas, en la composición del plástico de los embalajes pueden entrar otros materiales que no alteren sus propiedades físicas ni químicas. En tales casos, puede prescindirse de un nuevo ensayo.

3.4.7.6 El espesor de las paredes en cualquier punto del embalaje debe guardar relación con la capacidad de éste y con el uso a que esté destinado, teniendo asimismo en cuenta los esfuerzos a que pueda estar expuesto cada punto.

3.4.7.7 El diámetro de las aberturas para llenar, vaciar y ventilar el cuerpo o tapas de los bidones (1H1) y cuñetes (jerricanes) (3H1) de tapa fija no debe ser superior a 70 mm (2,75 pulgadas). Los bidones y cuñetes (jerricanes) con aberturas mayores se consideran como de tapa movable (1H2 y 3H2). Los cierres de las aberturas del cuerpo y de las tapas de los bidones y cuñetes (jerricanes) deben estar concebidos e instalados de forma que permanezcan sujetos y herméticamente cerrados en condiciones normales de transporte. Junto con los cierres deben utilizarse juntas de relleno u otros elementos de sellado análogos a menos que los cierres sean herméticos de por sí.

3.4.7.8 Los dispositivos de cierre de los bidones y cuñetes (jerricanes) de tapa movable (1H2 y 3H2) deben estar concebidos e instalados de forma que queden sujetos y que estén herméticamente cerrados en condiciones normales de transporte. Se deben utilizar juntas de relleno, y suplementos con todas las tapas removibles, a menos que el tipo de los bidones o cuñetes (jerricanes) sea tal que una vez ajustada adecuadamente la tapa movable quede herméticamente cerrada.

3.4.7.9 Capacidad máxima de los bidones y cuñetes (jerricanes):

- 1H1, 1H2: 450 L (99 galones);
- 3H1, 3H2: 60 L (13 galones).

3.4.7.10 El peso neto máximo:

- 1H1, 1H2: 400 kg (880 lb);
- 3H1, 3H2: 120 kg (265 lb).

3.4.8 Cajas de acero o aluminio

3.4.8.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 4A - Cajas de acero;
- 4B - Cajas de aluminio.

3.4.8.2 La solidez del metal y la construcción de la caja deben guardar relación con su capacidad y el uso previsto.

3.4.8.3 Las cajas deben estar forradas con cartón prensado o fieltro para embalaje o deben tener un forro interior de material adecuado según sea necesario. Si se utiliza forro metálico de doble costura, se adoptan las medidas necesarias para impedir la penetración de sustancias, especialmente explosivas, en los intersticios de la costura.

3.4.8.4 Los cierres de cualquier tipo adecuado, deben permanecer cerrados en las condiciones normales de transporte.

3.4.8.5 El peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.9 Cajas de madera natural y cajas de madera

3.4.9.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 4C1 - Cajas de madera natural, ordinarias;
- 4C2 - Cajas de madera natural de paredes no tamizantes.

3.4.9.2 La madera utilizada debe estar bien curada, comercialmente seca y exenta de defectos que puedan reducir sensiblemente la solidez de cualquier parte de la caja. La resistencia del material utilizado y el método de fabricación deben ser adecuados a la capacidad y al uso previsto de la caja. Está permitido que la parte superior y los fondos sean de madera reconstituida, tal como paneles de virutas o de partículas prensadas o de otro tipo adecuado resistentes al agua.

3.4.9.3 Las amarras deben ser resistentes a las vibraciones que pudieran experimentarse bajo las condiciones normales del transporte. Cada vez que sea practicable debe evitarse los clavos en los extremos a favor de la veta de la madera. Las juntas que probablemente se vean sometidas a una alta tensión deben efectuarse mediante anillos remachados o clavados o alguna otra forma de amarre.

3.4.9.4 Para cajas 4C2, cada parte de la caja tiene que ser de una sola pieza o equivalente a una sola pieza. Se considera que una parte es equivalente a una sola pieza cuando los distintos elementos que la constituyen estén encolados y ensamblados por alguno de los métodos siguientes: ensambladura Lindermann, ensamble de ranura y lengüeta, junta de rebajo a media madera o junta a tope con, al menos, dos abrazaderas de metal ondulado, en cada junta.

3.4.9.5 El peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.10 Cajas de madera contrachapada

3.4.10.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 4D - Cajas de madera contrachapada (terciada).

3.4.10.2 La madera contrachapada (terciada) que se utilice debe ser de 3 chapas (o capas) como mínimo. Debe estar bien curada y cortada por movimiento circular, sobre cuchilla fija o aserrada, comercialmente seca y exenta de defectos que puedan reducir sensiblemente la solidez de la caja. La resistencia del material utilizado y el método de fabricación tienen que ser adecuados a la capacidad y al uso previsto de la caja. Las chapas adyacentes deben estar encoladas entre sí, con un adhesivo resistente al agua. Para la construcción de las cajas pueden utilizarse, junto con la madera contrachapada, otros materiales apropiados. Las paredes de las cajas deben estar bien clavadas o atornilladas a montantes o listones de esquina o unidas con cualquier otro dispositivo de sujeción igualmente satisfactorio.

3.4.10.3 El peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.11 Cajas de madera reconstituida

3.4.11.1 Este numeral contiene la especificación para:

- 4F - Cajas de madera reconstituida.

3.4.11.2 Las paredes de las cajas deben de ser de madera reconstituida, tal como paneles de viruta o partículas prensadas o de otro material apropiado que sea resistente al agua. La solidez del material utilizado y el método de fabricación tienen que ser adecuados a la capacidad y uso previsto de las cajas. Las demás partes de las cajas pueden ser de otros materiales adecuados.

3.4.11.3 Las cajas deben estar sólidamente ensambladas por medio de dispositivos adecuados.

3.4.11.4 El peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.12 Cajas de cartón prensado

3.4.12.1 Este numeral contiene la especificación para:

- 4G - Cajas de cartón prensado.

3.4.12.2 Para la fabricación de las cajas debe utilizarse cartón prensado (de una o varias hojas) fuerte, compacto u ondulado por ambas caras, adecuado a la capacidad de la caja y al uso a que esté destinada. La resistencia al agua, de la cara externa, debe ser tal que el aumento del peso, determinado en ensayos realizados durante 30 min, por el método de Cobb, que permite determinar la absorción del agua, no exceda de 155 g/m^2 (véase la norma internacional ISO 535). Debe ser fácil de plegar. Debe, además, estar cortado doblado sin arrugas y ranurado de modo que pueda armarse sin grietas, desgarramientos superficiales ni dobleces indebidos. La superficie ondulada del cartón prensado debe estar firmemente pegada a las superficies planas.

3.4.12.3 Los extremos de las cajas pueden tener un marco de madera o ser enteramente de madera u otro material adecuado, pudiendo utilizarse refuerzos de listones de madera u otro material apropiado.

3.4.12.4 Las uniones del cuerpo de las cajas se deben hacer por medio de cinta adhesiva o superponiendo los bordes y encolándolos o cosiéndolos con grapas metálicas. Las partes superpuestas de las uniones deben ser suficientemente anchas.

3.4.12.5 Cuando el sellado de la caja sea efectuado mediante cola o cinta adhesiva, deben utilizarse adhesivos resistentes al agua.

3.4.12.6 Las cajas deben estar diseñadas de modo que el contenido quede bien ajustado en su interior.

3.4.12.7 El peso neto máximo: 400 kg (880 lb).

3.4.13 Cajas de plástico

3.4.13.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 4H1 - Cajas de plástico expandido;
- 4H2 - Cajas de plástico sólido.

3.4.13.2 Las cajas deben ser de plástico apropiado y de solidez adecuada a la capacidad y al uso previsto de las cajas. Las cajas deben ser resistentes al envejecimiento y a la degradación producida, sea por las sustancias que contengan o por la radiación ultravioleta.

3.4.13.3 Las cajas deben constar de dos partes de plástico expandido y moldeado: una parte inferior, provista de alvéolos, para alojar los embalajes interiores y otra superior que cubra la inferior y esté trabada a ella. Las partes superior e inferior deben estar diseñadas de modo que los embalajes interiores queden bien encajados entre ellas. La tapa que hace el cierre de los embalajes interiores no debe estar en contacto con la cara interna de la parte superior de la caja.

3.4.13.4 Para ser expedida, las cajas de plástico expandido deben poder cerrarse con cinta adhesiva que tenga una resistencia a la tracción suficiente para evitar que se abra. La cinta adhesiva debe ser resistente a la intemperie y su adhesividad compatible con el plástico expandido de la caja. Pueden también utilizarse otros dispositivos de cierre que sean de eficacia al menos equivalente.

3.4.13.5 Sí es necesario proteger las cajas de plástico sólido contra los rayos ultravioleta, el material se debe impregnar con negro de humo o con otros pigmentos o inhibidores adecuados. Estos aditivos deben ser compatibles con el contenido y preservar su eficacia durante la vida útil del embalaje. Si se utiliza negro de humo u otros pigmentos o inhibidores distintos de los utilizados en la fabricación del prototipo de ensayo, puede prescindirse de un nuevo ensayo siempre que el contenido de negro de humo no sobrepase el 2 % de la masa o si el contenido del pigmento no sobrepase el 3 % de la masa; el contenido de otros inhibidores de radiaciones ultravioletas no está limitado.

3.4.13.6 Además de los materiales utilizados para la protección contra los rayos ultravioleta, en la composición del plástico de las cajas pueden entrar otros materiales que no alteren sus propiedades químicas ni físicas. En tales casos, puede prescindirse de un nuevo ensayo.

3.4.13.7 Las cajas de plástico sólido deben tener dispositivos de cierre de material apropiado y solidez adecuada y estar fabricadas de forma que la caja no pueda abrirse sin intención.

3.4.13.8 El peso neto máximo:

- 4H1 Cajas: 60 kg (130 lb);
- 4H2 Cajas: 400 kg (880 lb).

3.4.14 Sacos de tela

3.4.14.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 5L2 - Sacos de tela no tamizantes;
- 5L3 - Sacos de tela resistentes al agua.

3.4.14.2 La solidez de la tela y la confección del saco deben guardar relación con la capacidad de éste y el uso previsto.

3.4.14.3 Sacos no tamizantes, 5L2. Los sacos deben ser no tamizantes, por ejemplo por uno de los medios siguientes:

- a) papel pegado a la cara interna del saco con un adhesivo resistente al agua, como el bitumen; o
- b) película de plástico pegada a la cara interior del saco; o
- c) uno o varios forros interiores de papel o de plástico.

3.4.14.4 Sacos, resistentes al agua, 5L3. Para evitar la entrada de humedad, el saco debe impermeabilizarse, por el ejemplo por uno de los medios siguientes:

- a) uno o varios forros y separados de papel resistente al agua, por ejemplo papel kraft parafinado, papel alquitranado o papel kraft revestido de plástico; o

- b) película de plástico pegada a la cara interior del saco; o
- c) uno o varios forros interiores y separados de plástico.

3.4.14.5 El peso neto máximo: 50 kg (110 lb).

3.4.15 Sacos de plástico tejido

3.4.15.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 5H2 - Sacos tejidos de plástico no tamizantes;
- 5H3 - Sacos tejidos de plástico resistentes al agua.

3.4.15.2 Los sacos deben ser de bandas o monofilamentos estirados de material plástico adecuado. La solidez del material y la confección del saco deben guardar relación con la capacidad de éste y el uso previsto.

3.4.15.3 Si el tejido es plano, los sacos se deben confeccionar cosiendo o cerrando de otra forma el fondo y uno de los lados. Si el tejido es tubular, el saco se debe confeccionar cosiendo, entretejiendo o cerrándolo de forma igualmente resistente.

3.4.15.4 Sacos no tamizantes, 5H2. Los sacos deben hacerse no tamizantes, por ejemplo por medio de:

- a) una capa de papel o de película de plástico pegada a la cara interior del saco; o
- b) uno o varios forros interiores y separados de papel o de plástico.

3.4.15.5 Sacos resistentes al agua, 5H3. Para evitar la entrada de humedad, los sacos deben impermeabilizarse, por ejemplo por medio de:

- a) varios forros separados de papel resistente al agua, por ejemplo papel kraft parafinado, papel kraft con dos capas de embreado o papel kraft revestido de plástico; o
- b) una película de plástico pegada a la cara interior o exterior del saco; o
- c) uno o más forros interiores de plástico.

3.4.15.6 El peso neto máximo: 50 kg (110 lb).

3.4.16 Sacos de película de plástico

3.4.16.1 Este numeral contiene las especificaciones de:

- 5H4 - Sacos de película de plástico.

3.4.16.2 Los sacos deben ser de material plástico apropiado. La solidez del material y la confección del saco deben guardar relación con la capacidad del mismo y el uso previsto. Las juntas y cierres deben resistir la presión y los choques, en las condiciones normales de transporte.

3.4.16.3 El peso neto máximo: 50 kg (110 lb).

3.4.17 Embalajes compuestos (material plástico)

3.4.17.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 6HA1 - Recipiente de plástico con bidón exterior de acero;
- 6HA2 - Recipiente de plástico con jaula* o caja exterior de acero;
- 6HB1 - Recipiente de plástico con bidón exterior de aluminio;
- 6HB2 - Recipiente de plástico con jaula* o caja exterior de aluminio;
- 6HC - Recipiente de plástico con caja exterior de madera;
- 6HD1 - Recipiente de plástico con bidón exterior de madera contrachapada;
- 6HD2 - Recipiente de plástico con caja exterior de madera contrachapada;
- 6HG1 - Recipiente de plástico con bidón exterior de cartón prensado;
- 6HG2 - Recipiente de plástico con caja exterior de cartón prensado;
- 6HH1 - Recipiente de plástico con bidón exterior de plástico;
- 6HH2 - Recipiente de plástico con caja exterior de plástico sólido.

* Las jaulas son embalajes exteriores de superficies discontinuas y no se aceptan para el transporte por vía aérea.

3.4.17.2 No se deben usar para el transporte aéreo los embalajes compuestos que lleven recipientes de vidrio, porcelana o loza.

3.4.17.3 Los embalajes interiores deben cumplir lo previsto en los numerales 3.4.7.2, 3.4.7.5 y 3.4.7.8.

3.4.17.4 Los recipientes interiores de plástico deben quedar bien ajustados dentro del embalaje exterior, y no debe existir ningún saliente que pueda causar la abrasión del plástico.

3.4.17.5 Capacidad máxima de los recipientes interiores:

- 6HA1, 6HB1, 6HD1, 6HG1, 6HH1: 250 L (55 galones);
- 6HA2, 6HB2, 6HC, 6HD2, 6HG2, 6HH2: 60 L (13 galones).

3.4.17.6 El peso neto máximo:

- 6HA1, 6HB1, 6HD1, 6HG1, 6HH1: 400 kg (880 lb);
- 6HA2, 6HB2, 6HC, 6HD2, 6HG2, 6HH2: 75 kg (165 lb).

3.4.17.7 El embalaje exterior 6HA1 debe cumplir con los requisitos pertinentes del numeral 3.4.2, según corresponda.

3.4.17.8 El embalaje exterior 6HA2 debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.8, según corresponda.

3.4.17.9 El embalaje exterior 6HB1 debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.3, según corresponda.

3.4.17.10 El embalaje exterior 6HB2 debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.8, según corresponda.

3.4.17.11 El embalaje exterior 6HC debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.9, según corresponda.

3.4.17.12 El embalaje exterior 6HD1 debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.4, según corresponda.

3.4.17.13 El embalaje exterior 6HD2 debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.10, según corresponda.

3.4.17.14 El embalaje exterior 6HG1 debe cumplir con los requisitos establecidos en los numerales 3.4.5.1 a 3.4.5.5, según corresponda.

3.4.17.15 El embalaje exterior 6HG2 debe cumplir con los requisitos establecidos en el numeral 3.4.12, según corresponda.

3.4.17.16 El embalaje exterior 6HH1 debe cumplir los requisitos establecidos en los numerales 3.4.7.2 y 3.4.7.4 a 3.4.7.8, según corresponda.

3.4.17.17 El embalaje exterior 6HH2 debe cumplir con los requisitos establecidos en los numerales 3.4.13.2 y 3.4.13.5 a 3.4.13.7, según corresponda.

3.4.18 Bolsas de papel

3.4.18.1 Este numeral contiene las especificaciones para:

- 5M2 - de varias capas; impermeables.

3.4.18.2 Las bolsas se deben hacer de un papel kraft adecuado u otro equivalente con tres capas, a lo menos.

La resistencia del papel y la construcción de las bolsas deben ser apropiadas a la capacidad de la bolsa y al uso que se destinen. Las uniones y cierres no deben dejar filtrarse el contenido.

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

3.4.18.3 Para prevenir la entrada de humedad, deben fabricarse bolsas de cuatro capas o más, resistentes al agua, ya sea, haciendo que una de las dos hojas más externas sea impermeable o mediante una barrera material protector resistente al agua colocado dentro de las dos hojas más externas. Una bolsa de tres capas se debe impermeabilizar usando un material resistente al agua como la capa más externa del mismo. Cuando hay riesgo de que la sustancia contenida reaccione con la humedad o cuando es embalada mojada, debe colocarse sobre la sustancia una protección o capa a prueba de humedad, tales como papel kraft doblemente alquitranado, papel kraft con una película plástica asegurada a la cara interior del saco o uno o más forros de material plástico. Las juntas (uniones) y cierres deben ser a prueba de filtraciones.

3.4.18.4 El peso neto máximo: 50 kg (110 lb).

3.5 REQUISITOS GENERALES PARA EL EMBALAJE/ENVASE DE LÍQUIDOS INFLAMABLES

Todos los líquidos inflamables preparados para el transporte deben clasificarse de conformidad con los procedimientos indicados en la NTC 2801 o "Las recomendaciones relativas al transporte de mercancías peligrosas" de las Naciones Unidas; para el uso, manipulación, transporte, almacenamiento de los líquidos inflamables debe tenerse en cuenta la información contenida en las hojas de seguridad (MSDS) y/o las tarjetas de emergencia, de conformidad con lo establecido en la NTC 4435 y NTC 4532, respectivamente.

3.5.1 Criterios aplicables a la clasificación y a la determinación del grupo de embalaje/envase de las sustancias

3.5.1.1 A efectos de embalaje/envase se han dividido los líquidos inflamables en tres categorías (grupos de embalaje/envase), de acuerdo con el grado de peligrosidad que entraña cada uno de ellos: alta peligrosidad (grupo de embalaje/envase I), peligrosidad media (grupo de embalaje/envase II) y baja peligrosidad (grupo de embalaje/envase III).

3.5.1.2 El grupo de embalaje/envase de un líquido inflamable respecto del que no se especifique grupo alguno en la ficha técnica u hoja de seguridad correspondiente, se debe determinar de conformidad con las indicaciones de la Tabla 4.

Tabla 4. Determinación del grupo de embalaje/envase para líquidos inflamables

Grupo de riesgo, conforme al grado de inflamabilidad		
A efectos de embalajes/envase, los líquidos inflamables están clasificados con arreglo al punto de inflamación, al punto de ebullición y a la viscosidad. El presente cuadro muestra la relación que existe entre dos de estas características		
Grupo de embalaje/envase	Punto de inflamación en °C en vaso cerrado (v.c)	Punto inicial de ebullición en °C
I	-	≤ 35
II	<23	> 35
III	≥ 23 ≤ 61	> 35

Las sustancias viscosas cuyo punto de inflamación es inferior a 23 °C vaso cerrado (v.c). pueden ser asignadas al grupo de embalaje/envase III de conformidad con lo establecido en los numerales 3.5.1.3 y 3.5.1.4

Las sustancias clasificadas como líquidos inflamables por transportarse o presentarse para el transporte a temperaturas elevadas se adscriben al grupo de embalaje/envase III.

3.5.1.3 Determinación del grupo en que deben incluirse las sustancias viscosas inflamables de punto de inflamación inferior a 23 °C v.c. El grupo de embalaje/envase en que deben incluirse las pinturas, los adhesivos y otros líquidos inflamables viscosos de punto de inflamación inferior a 23 °C v.c, debe ser determinado tomando como base:

- la viscosidad expresada como tiempo de salida en segundos (véase la norma ISO 2431);
- el punto de inflamación en vaso cerrado; y
- un ensayo de separación del disolvente,

3.5.1.4 Criterios para la inclusión de una sustancia en el grupo de embalaje/envase III. Los líquidos inflamables viscosos tales como pinturas y adhesivos cuyo punto de inflamación sea inferior a 23 °C v.c. se incluyen en el grupo de embalaje/envase III a condición de que:

- la altura de la capa separada de disolvente sea inferior al 3 % de la altura total de la muestra en el ensayo de separación del disolvente;
- la mezcla no contenga ninguna sustancia con riesgo primario o secundario de Clase 6.1 o de Clase 8;
- la viscosidad y el punto de inflamación estén en consonancia con lo que se indica en la tabla 5.

Tabla 5.

Tiempo de salida (t) en segundos	Diámetro de la boquilla en mm	Punto de inflamación en °C v.c
20 < t ≤ 60	4	superior a 17
60 < t ≤ 100	4	superior a 10
20 < t ≤ 32	6	superior a 5
32 < t ≤ 44	6	superior a -1
44 < t ≤ 100	6	superior a -5
100 < t	6	- 5 e inferior

- la capacidad del recipiente utilizado no sea superior a 30 l.

3.5.1.5 Métodos de ensayo

3.5.1.5 Ensayo de viscosidad: El tiempo de flujo en segundos se determina a 23 °C utilizando el vaso normalizado, provisto de una boquilla de 4 mm (norma ISO 2431). Si el tiempo de flujo es de más de 100 s se efectúa un segundo ensayo, utilizando el vaso normalizado, pero modificado para recibir una boquilla de 6 mm de diámetro.

3.5.1.5.2 Punto de inflamación: El punto de inflamación en vaso cerrado se determina por el método norma ISO 1523, aplicable a las pinturas y los barnices. Si el punto de inflamación es demasiado bajo para que pueda utilizarse agua en el recipiente de baño líquido, se debe modificar el procedimiento del modo siguiente:

- Se debe utilizar etilenglicol en el recipiente de baño líquido o en otro receptáculo análogo apropiado.
- Se puede utilizar, cuando proceda, un refrigerador para reducir la temperatura de la muestra y la del aparato hasta hacerla inferior al hipotético punto de inflamación del líquido en cuestión que requiera el método. Si es preciso obtener temperaturas más bajas que aquellas a las que puede llegarse de la manera que se acaba de indicar, se debe enfriar el equipo hasta obtener una temperatura adecuada mediante, por ejemplo, la lenta adición de dióxido de carbono sólido al etilenglicol. Se debe enfriar la muestra de manera análoga en un recipiente diferente con etilenglicol.
- Para obtener puntos de inflamación que merezcan confianza es importante no sobrepasar la velocidad recomendada de elevación de la temperatura de la muestra durante el ensayo. Puede ser necesario aislar parcialmente el baño de líquido, según sus dimensiones y la cantidad de etilenglicol que contenga, para dar a la elevación de la temperatura la suficiente lentitud.

3.5.1.5.3 Ensayo de separación del disolvente: Este ensayo se lleva a cabo a la temperatura de 23 °C utilizando una probeta de 100 ml de las provistas de un tapón, de una altura total de 25 cm aproximadamente y de un diámetro interior uniforme de 3 cm aproximadamente en la parte calibrada. Se debe agitar la pintura para obtener una consistencia uniforme y se debe verter después en la probeta hasta que llegue a la marca de los 100 ml. Se debe insertar el tapón en la probeta y dejar durante 24 h en posición vertical y sin moverla. Transcurridas las 24 h se mide la altura de la capa superior separada y se calcula el porcentaje de la altura total de la muestra que dicha capa representa.

3.5.2 Requisitos generales para el embalaje y envasado

3.5.2.1 Dada la facilidad con que pueden inflamarse estas sustancias, el embalaje/envase debe proteger el contenido contra las fuentes de inflamación externas.

3.5.2.2 Los embalajes/envases que estén en contacto directo con líquidos inflamables deben ir herméticamente cerrados.

3.5.2.3 Las partes de todo embalaje/envase que estén en contacto directo con la sustancia peligrosa no deben ser afectadas por la acción química o de otra índole de la sustancia. Cuando sea necesario, dichas partes deben ir provistas de un revestimiento interior o ser objeto de un tratamiento adecuado. Las mencionadas partes de los embalajes/envases no deben incluir componentes capaces de reaccionar peligrosamente con el contenido de manera que lleguen a formarse productos potencialmente peligrosos o que dichas partes se debiliten considerablemente.

3.5.2.4 Cuando exista la posibilidad de que la emanación de gases (ya sea por elevación de la temperatura o por otras causas) produzca una presión apreciable en el interior de un bulto, puede dotarse a éste de un respiradero, a condición de que el gas así emitido no cause un peligro, consideradas la toxicidad, inflamabilidad, corrosividad, cantidad emitida, etc., del gas. El dispositivo de respiración debe estar construido de manera que no pueda escapar líquido alguno estando el bulto en posición vertical. El embalaje/envase exterior debe ir dispuesto de manera que no menoscabe el funcionamiento del dispositivo de respiración.

3.5.2.5 Salvo indicación en otro sentido, cuando se estipule determinado porcentaje de una sustancia o de su ingrediente activo, debe entenderse que se estipula un porcentaje en masa en relación con la masa total de la sustancia en el estado en que se la ha de transportar.

3.5.2.6 No obstante lo establecido para esta Clase, las sustancias correspondientes a los números ONU 1133 (ADHESIVOS), 1210 (TINTA DE IMPRENTA), 1263 (PINTURA O MATERIAL PARA PINTURA) y 1866 (RESINA EN SOLUCIÓN) con una viscosidad superior a $200 \text{ mm}^2/\text{s}$ a 23°C (viscosidad correspondiente a un tiempo de salida de 30 s utilizando un vaso normalizado, de salida de flujo, cuya boquilla tenga 6 mm de diámetro de conformidad con la norma ISO 2431) pueden transportarse en bultos de metal o de plástico de una capacidad igual o inferior a 5 l, si cumplen lo establecido en los numerales 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5.1, 3.5.2 y 3.5.3 de la presente norma:

- a) como embalajes/envases interiores de un embalaje/envase combinado con una masa bruta total máxima de 40 kg; o
- b) como unidades de carga a condición de que:
 - la unidad de carga consista en una caja paleta o en una bandeja de cartón o de plástico con una envoltura del mismo material que cubra por completo los bultos, y que, además, la unidad tenga una envoltura retráctil o estirable o esté sujeta mediante estribos; y
 - las unidades de carga se arrumen compactamente y se sujeten con seguridad en unidades de transporte cerradas. (En los buques de transbordo rodado, las unidades de carga pueden transportarse en vehículos que no sean cerrados, a condición de que estén bien sujetas por medio de barreras en toda su altura).

3.5.2.7 Los embalajes/envases con tapa desmontable *no* se deben utilizar para el transporte de líquidos con la salvedad que para los líquidos adscritos a los grupos de embalaje/envase II y III pueden utilizarse bidones o cuñetes (jerricanes) de tapa desmontable de acero o de aluminio cuando estos superen el ensayo para los líquidos

3.5.2.8 Los líquidos inflamables viscosos con punto de inflamación bajo o punto de inflamación medio se adscriben al grupo de embalaje/envase III si cumplen con los criterios establecidos en el numeral 3.5.1.4. En tales casos, se pueden utilizar los embalajes/envases para líquidos con punto de inflamación elevado, grupo de embalaje/envase III.

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3**3.5.3 Especificaciones para embalajes/envases (véase la Tabla 6)****Tabla 6. Especificaciones para embalajes/envases**

Embalaje/ Envase interior	Embalaje/ envase exterior	Claves del embalaje/ envase (Anexo I)	Masa bruta máxima o contenido líquido máximo		
			Grupo de embalaje/envase		
			I	II	III
Receptáculo de vidrio, porcelana o de gres, con un contenido máximo de 10 l; o	Bidones- Acero Aluminio Madera contrachapada Cartón Plástico	1A2	75 kg	125 kg	125 kg
		1B2	75 kg	125 kg	125 kg
		1D	75 kg	125 kg	125 kg
		1G	75 kg	125 kg	125 kg
		1H2	75 kg	125 kg	125 kg
Receptáculo de plástico, con un contenido máximo de 40 l	Cuñetes (jerricanes) Acero Aluminio Plástico	3A2	60 kg	120 kg	120 kg
		3B2	60 kg	120 kg	120 kg
		3H2	30 kg	60 kg	60 kg
Receptáculo metálico, con un contenido máximo de 40 l	Cajas Acero Aluminio Madera contrapada Madera natural madera reconstituida Plástico compacto	4A	75 kg	125 kg	125 kg
		4B	75 kg	125 kg	125 kg
		4D	75 kg	125 kg	125 kg
		4C1, 4C2	75 kg	125 kg	125 kg
		4F	75 kg	125 kg	125 kg
		4H2	75 kg	125 kg	125 kg
	Cajas Cartón	4G	40 ¹ kg	55 ¹ kg	55 ¹ kg
	Cajas Plástico expandido y moldeado	4H1	40 kg	55kg	55 kg
Bidones	Acero	1A1	250 l	250 l	250 l
	Acero	1A2	Prohibido	250 ⁴ l	250 ⁴ l
	Aluminio	1B1	250 l	250 l	250 l
	Aluminio	1B2	Prohibido	250 ⁴ l	250 ⁴ l
Bidones	Plástico	1H1	250 ² l	250 l	250 l
Cuñetes (jerricanes)	Acero	3A1	60 l	60 l	60 l
	Acero	3A2	Prohibido	60 ⁴ l	60 ⁴ l
	Aluminio	3B1	60 l	60 l	60 l
	Aluminio	3B2	Prohibido	60 ⁴ l	60 ⁴ l
	Plásticos	3H1	60 ² l	60 l	60 l
Botellas de gas		Según modelo de diseño ³			
Receptáculo de plástico en	Jaula, o caja de acero	6HA2	60 ² l	60 l	60 l
	Jaula, o caja, de aluminio	6HB2	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de madera	6HC	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de madera contrachapada	6HD2	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de cartón	6HG2	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de plástico compacto	6HH2	60 ² l	60 l	60 l
Receptáculo de plástico en	Bidón de madera contrachapada	6HD 1	120 ² l	250 l	250 l
	Bidón de cartón	6HG 1	120 ² l	250 l	250 l
	Bidón de plástico	6HH 1	120 ² l	250 l	250 l
Receptáculo de plástico en:	Bidón de acero	6HA1	250 l	250 l	250 l
	Bidón de aluminio	6HB1	250 l	250 l	250 l
Receptáculo de vidrio en:	Bidón de acero	6PA1	60 ² l	60 l	60 l
	Jaula, o caja, de acero	6PA2	60 ² l	60 l	60 l
	Bidón de aluminio	6PB1	60 ² l	60 l	60 l
	Jaula, o caja, de aluminio	6PB2	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de madera	6PC	60 ² l	60 l	60 l
	Bidón de madera contrachapada	6PD1	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de madera contrachapada	6PD2	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de madera contrachapada	6PD2	60 ² l	60 l	60 l
	Bidón de cartón	6PG1	60 ² l	60 l	60 l
	Caja de cartón	6PG2	60 ² l	60 l	60 l
	Bidón de plástico expandido	6PH1	60 ² l	60 l	60 l
	Bidón de plástico compacto	6PH2	60 ² l	60 l	60 l

Notas:

¹ Cuando se utilice cartón fuerte de varias hojas para las cajas de cartón se puede incrementar la masa bruta hasta 100 kg para los grupos de embalaje/envase II y III, y hasta 75 kg para el grupo de embalaje/envase I.

² No se permiten para la Clase 3, grupo de embalaje/envase I.

Continúa...

Tabla 6. (Final)

- ³ Botellas de gas de acero al carbono, aceros especiales, aleación de cobre y aleación de aluminio ≤ 150 l.
⁴ Receptáculos de acero al carbono, aceros especiales, aleación de cobre y aleación de aluminio ≥ 100 l - $\leq 1\,000$ l
 Sometido a ensayo para líquidos.

3.5.4 Debe colocarse material de relleno absorbente. A menos que se especifique otra cosa en las instrucciones de embalaje/envase (véase el numeral 3.6) los líquidos de la Clase 3, 4 ó 8, o división 5.1 ó 6.1 de los grupos de embalaje/envase I y II en embalajes/envases interiores de vidrio o cerámica se debe instalar suficiente material absorbente capaz de absorber el líquido. El material absorbente no debe reaccionar peligrosamente con el líquido. El material absorbente no es requerido si el embalaje/envase interior está protegido contra roturas y fugas de su contenido y no esta previsto que ocurran durante el transporte en condiciones normales. Donde se requiera material absorbente y exista un embalaje/envase exterior no hermético para los líquidos deben proveerse medios que contengan esos líquidos en forma de cierre antifugas, bolsas de plástico u otro medio de contención igualmente eficiente. Cuando se requiera material absorbente, la cantidad y disposición de este en cada embalaje/envase exterior debe ser conforme con lo establecido en la Tabla 7.

Tabla 7. Requisitos para materiales absorbentes

	Avión de pasajeros	Avión solo de carga
Grupo de embalaje/envase I	A	B
Grupo de embalaje/envase II	B	C
Grupo de embalaje/envase III	C	C

- A Material absorbente suficiente para absorber el contenido de todos los embalajes/envases interiores.
 B Material absorbente suficiente para absorber el contenido del embalaje/envase interior; y cuando los embalajes/envases interiores varíen en medidas, suficiente para absorber el contenido del embalaje/envase interior que contenga más líquido.
 C No precisa material absorbente.

3.6 INSTRUCCIONES DE EMBALAJE/ENVASE PARA LA CLASE 3 LÍQUIDOS INFLAMABLES

3.6.1 Instrucción de embalaje/envase 301

Los depósitos de combustible para el grupo motor de energía hidráulica de la aeronave que contengan una mezcla de hidracina anhidra y de metilhidracina (combustible M86) y que se hayan diseñado para ser instalados en las aeronaves, son aceptables a condición de que satisfagan una de las dos condiciones siguientes:

- a) el depósito debe estar constituido por un recipiente de presión formado por un tubo de aluminio con fondos soldados. El combustible debe estar contenido en una ampolla de aluminio soldado cuyo volumen interno no debe exceder de 46 l (10 galones). El recipiente exterior debe tener una presión manométrica mínima para el cálculo de 1 275 kPa (12,75 bar, 185 psi) y una presión manométrica mínima de rotura de 2 755 kPa (27,55 bar, 400 psi). Cada recipiente debe inspeccionarse para verificar su estanqueidad durante la fabricación y antes de la expedición con objeto de comprobar que está exento de fugas. El depósito completo debe embalsarse cuidadosamente en un sólido recipiente exterior de metal herméticamente cerrado, almohadillado con material incombustible tal como vermiculita, de modo que queden eficazmente protegidos todos los acoples. La cantidad máxima de combustible por depósito y bulto es de 42 l (9 galones); o

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

- b) el depósito debe estar constituido por un recipiente de presión. El combustible debe estar contenido en un compartimento interior herméticamente cerrado por soldadura, que lleve una ampolla de elastómero y cuyo volumen interno no debe exceder de 46 l (10 galones). El recipiente exterior debe tener una presión mínima para el cálculo de 2 860 kPa (28,6 bar, 415 psi) y una presión manométrica mínima de rotura de 5 170 kPa (51,7 bar, 750 psi). Cada recipiente debe inspeccionarse para verificar su estanqueidad durante la fabricación y antes de la expedición con objeto de comprobar que está exento de fugas. El depósito completo debe embalsarse cuidadosamente en un sólido recipiente exterior de metal herméticamente cerrado, almohadillado con material incombustible tal como vermiculita, de modo que queden eficazmente protegidos todos los acoples. La cantidad máxima de combustible por depósito y bulto es de 42 l (9 galones).

3.6.2 Instrucción de embalaje/envase 302

Los embalajes únicos no están permitidos.

Embalajes combinados													
Embalajes interiores													
Desc.	Vidrio loza		Plástico		Metal (no aluminio)		Aluminio			Ampolla de vidrio			
Espec.	IP1		IP2		IP3		IP3A			IP8			
Unidad	L		L		L		L			L			
Cant. máx	0,5		1,0		1,0		1,0			0,5			
RPE			84										
Embalajes exteriores													
Tipo	Bidones				Cuñetes (jerricanes)		Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra chapa da	Cartón	Acero	Alu-minio	Acero	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra contra chapa da	Ma-dera re-consti-tuida	Cartón pren-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	3A2	3B2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2
Requisitos particulares de embalaje (RPE)													
84. Los embalajes combinados con embalajes interiores de material plástico(IP2) no están permitidos para los líquidos que tengan un punto de ebullición de 35 °C o inferior.													

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

3.6.3 Instrucción de embalaje/envase 303

Los embalajes combinados y los embalajes únicos están permitidos.

Embalajes combinados													
Embalajes interiores													
Desc.	Vidrio loza		Plástico		Metal (no aluminio)		Aluminio			Ampolla de vidrio			
Espec.	IP1		IP2		IP3		IP3A			IP8			
Unidad	L		L		L		L			L			
Cant.máx	1,0		5,0		5,0		5,0			0,5			
RPE			84										
Embalajes exteriores													
Tipo		Bidones			Cuñetes (jerricanes)		Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra chapa da	Cartón	Acero	Alu-mini o	Acero	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra contra chapa da	Ma-dera re-consti-tuida	Cartón pren-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	3A2	3B2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2
Requisitos particulares de embalaje (RPE)													
84. Los embalajes combinados con embalajes interiores de material plástico(IP2) no están permitidos para los líquidos que tengan un punto de ebullición de 35 °C o inferior.													

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3**3.6.4 Instrucción de embalaje/envase 304**

Los embalajes combinados y los embalajes únicos están permitidos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)		Aluminio		Ampolla de vidrio		RPE (ver a continuación)				
Espec.	IP1		IP2		IP3		IP3A		IP8						
Unidad	L		L		L		L		L						
NU 1089	0,5		P		2,5		2,5		0,5		13				
NU 1196	0,5		1,0		1,0		P		0,5		5				
NU 1250	0,5		1,0		1,0		P		0,5		5				
NU 1280	1,0		P		1,0		P		0,5		13				
NU 1298	1,0		0,5		1,0		P		0,5		5,13				
NU 1302	1,0		1,0		2,5		2,5		0,5		13				
NU 1305	1,0		P		1,0		P		0,5		5,13				
NU 1723	1,0		P		P		P		0,5		2,13				
NU 1921	0,5		P		1,0		P		0,5		13				
NU 2356	0,5		P		2,5		2,5		0,5		3,13				
NU 2371	1,0		P		2,5		2,5		0,5						
NU 2456	0,5		P		2,5		2,5		0,5		3,13				
NU 2483	1,0		P		2,5		2,5		0,5		5				
NU 2749	P		P		2,5		P		0,5		5,13				
NU 2983			P		2,5		P		0,5		6,8				
P = Prohibido															
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra chapa da	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra contra chapa da	Ma-dera re- constitui-da	Cartón pren-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2
Embalajes únicos															
Tipo	Bidones		Cuñetes (jerricanes)		Compuestos		Cilindros		RPE (ver a continuación)						
Desc.	Acero		Aluminio		Acero		Plástico								
Espec.	1A1		1B1		3A1		Todos		Como los autorizados en IE 200						
NU 1089	√		√		√		P		√						
NU 1196	√		P		√		√		√						
NU 1250	√		P		√		√		√						
NU 1280	√		P		√		P		√						
NU 1298	√		P		√		P		√						
NU 1302	√		√		√		P		√						
NU 1305	√		P		√		P		√						
NU 1723	P		P		P		P		P						
NU 1921	√		P		√		P		√						
NU 2356	√		√		√		P		√						

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

NU 2371	√	√	√	P	√	
NU 2456	√	√	√	P	√	3
NU 2483	√	√	√	P	√	5
NU 2749	√	P	√	P	√	5
NU 2983	√	P	P	P	√	

Continúa...

(Final)

P = Prohibido √ = Permitido	
Requisitos particulares de embalaje (RPE)	
Según se indica son aplicables tanto a los embalajes combinado como a los únicos	
2. Los embalajes interiores de material plástico deben envasarse en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.	
3. El aluminio puro o aleaciones de aluminio (IP3, PI3A) están autorizados solamente para hidrocarburos halogenados que no reaccionarán con el aluminio.	
5. Los embalajes de acero deberán ser anticorrosivos o revestidos de material anticorrosivo	
6. Las ampollas de vidrio tienen que envasarse con material absorbente en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlas en los embalajes externos.	
8. Cuando se permiten los recipientes interiores de metal, sólo, deben utilizarse los cilindros de gas apropiados o bombonas de presión.	
13. Los embalajes interiores de vidrio o loza y las ampollas de vidrio tienen que envasarse con material absorbente en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.	

3.6.5 Instrucción de embalaje/envase 305

Los embalajes únicos no están permitidos.

Embalajes combinados														
Embalajes interiores														
Desc.	Vidrio loza		Plástico			Metal (no aluminio)		Aluminio			Ampolla de vidrio			
Espec.	IP1		IP2			IP3		IP3A			IP8			
Unidad	L		L			L		L			L			
Cant. máx	1,0		5,0			5,0		5,0			0,5			
Embalajes exteriores														
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)		Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-mi-nio	Made-ra contra chapa da	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-mi-nio	Ace-ro	Alu-mi-nio	Ma-dera	Made-ra contra chapa da	Ma-dera re-consti-tuida	Cartón pre-n-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2

3.6.6 Instrucción de embalaje/envase Y305

Para cantidades limitadas de líquidos inflamables del grupo de embalaje/envase II.

Los embalajes deben cumplir con los criterios de construcción especificados en los numerales 3.3. y 3.4 y los criterios de ensayo especificados en el numeral 4.8.

Los embalajes únicos no están permitidos.

Las cantidades limitadas para líquidos inflamables asignados a esta instrucción de embalaje deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes.

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

Los embalajes interiores deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes exteriores fuertes, con suficiente material amortiguador/absorbente como para evitar el movimiento/derrame.

Para NU 1106, NU 1125, NU 1154, NU 1158, NU 1160, NU 1162, NU 1214, NU 1235, NU 1289, NU 1296, NU 1297, NU 1815, NU 1922, NU 2266, NU 2353, NU 2359, NU 2379, NU 2383, NU 2386, NU 2395, NU 2399, NU 2401, NU 2535, NU 2733, NU 2924, NU 2945, NU 2985, NU 3274 y NU 3286, los embalajes interiores de loza y ampollas de vidrio o vidrio deben ser empacados con material absorbente compatible en receptáculos de metal o plástico rígido con cierres Y305 bien ajustados antes de ponerlos en el embalaje exterior.

El peso bruto del bulto completo debe ser de 30 kg (66 lb) o menos.

Embalajes combinados														
Embalajes interiores														
Desc.	Vidrio loza (IP1)		Plástico			Metal (no aluminio)		Aluminio			Ampolla de vidrio			
			(IP2)			(IP3)		(IP3A)			(IP8)			
Unidad	L		L			L		L			L			
Cant.máx	0,5		0,5			0,5		0,5			0,5			
Embalajes exteriores														
Tipo		Bidones				Cuñetes (jerricanes)		Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-mi-nio	Made-ra contra chapa da	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-mi-nio	Ace-ro	Alu-mi-nio	Ma-dera	Made-ra contra chapa da	Ma-dera re-consti-tuida	Cartón pre-n-sado	Plás-tico
RPE														
Requisitos particulares de embalaje (RPE)														
83. Se deberá utilizar cajas de plástico sólido														

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3**3.6.7 Instrucción de embalaje/envase 306**

Los embalajes únicos no están permitidos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)			Aluminio		Ampolla de vidrio			RPE (ver a continuación)		
Espec.	IP1		IP2		IP3			IP3A		IP8					
Unidad	L		L		L			L		L					
NU 1111	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			2,13		
NU 1154	1,0		1,0		1,0			P		0,5					
NU 1167	0,5		P		1,0			1,0		0,5					
NU 1184	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			3		
NU 1196	0,5		0,5		0,5			P		0,5			5		
NU 1204	1,0		1,0		1,0			P		0,5					
NU 1228	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			2,13		
NU 1277	1,0		1,0		1,0			P		0,5			5		
NU 1279	1,0		5,0		5,0			P		0,5					
NU 1280	0,5		P		1,0			P		0,5			13		
NU 1298	0,5		0,5		0,5			P		0,5			5,13		
NU 1302	0,5		P		1,0			P		0,5			8,13		
NU 1717	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			2,5,13		
NU 1723	0,5		0,5		P			P		0,5			2,13		
NU 1921	0,5		P		P			P		0,5			13		
NU 2270	0,5		P		1,0			P		0,5					
NU 2347	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			2,13		
NU 2356	0,5		P		1,0			1,0		0,5			3,13		
NU 2360	1,0		P		1,0			1,0		0,5					
NU 2371	0,5		P		1,0			1,0		0,5					
NU 2402	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			2,13		
NU 2456	0,5		P		1,0			1,0		0,5			3,13		
NU 2478	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			5,13		
NU 2486	1,0		1,0		1,0			1,0		0,5			5,13		
NU 2493	1,0		1,0		P			P		0,5			5,13		
P = Prohibido															
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace ro	Alu- minio	Madera contra chapa da	Car- tón	Plástico	Ace- ro	Alu- mi- nio	Plás- tico	Ace- ro	Alumi- nio	Ma- der a	Made ra con traha pada	Ma- dera re- cons ti tuida	Car tón pren- sado	Plás- tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C 1 4C 2	4D	4F	4G	4H2
Requisitos particulares de embalaje (RPE)															
Según se indica son aplicables tanto a los embalajes combinado como a los únicos															
2. Los embalajes interiores de material plástico deben envasarse en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.															
3. El aluminio puro o aleaciones de aluminio (IP3, PI3A) están autorizados solamente para hidrocarburos halogenados que no reaccionarán con el aluminio.															
5. Los embalajes de acero deberán ser anticorrosivos o revestidos de material anticorrosivo															
8. Cuando se permiten los recipientes interiores de metal, sólo, deben utilizarse los cilindros de gas apropiados o bombonas de presión.															
13. Los embalajes interiores de vidrio o loza y las ampollas de vidrio tienen que envasarse con material absorbente en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.															

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3**3.6.8 Instrucción de embalaje/envase Y306**

Para cantidades limitadas de líquidos inflamables del grupo de embalaje/envase II.

Los embalajes deben cumplir los criterios de construcción especificados en los numerales 3.3 y 3.4 y los criterios de ensayo especificados en el numeral 4.8.

Los embalajes únicos no están permitidos.

Las cantidades limitadas para líquidos inflamables asignados a esta instrucción de embalaje deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes.

Los embalajes interiores deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes exteriores fuertes, con suficiente material amortiguador/absorbente como para evitar el movimiento/derrame.

El peso bruto del bulto completo debe ser de 30 kg (66 libras) o menos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)		Aluminio		Ampolla de vidrio			RPE (ver a continuación)			
Espec.	IP1		IP2		IP3		IP3A		IP8						
Unidad	L		L		L		L		L						
NU 1111	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			2,13			
NU 1154	0,5		0,5		0,5		P		0,5			13			
NU 1184	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			5,13			
NU 1196	0,5		0,5		0,5		P		0,5						
NU 1204	0,5		0,5		0,5		P		0,5			2,13			
NU 1228	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			5,13			
NU 1277	0,5		0,5		0,5		P		0,5						
NU 1279	0,5		0,5		0,5		P		0,5			5,13			
NU 1298	0,5		0,5		0,5		P		0,5			2,13			
NU 1717	0,5		0,5		0,5		P		0,5			13			
NU 1723	0,5		0,5		0,5		P		0,5			2,13			
NU 2270	0,5		P		0,5		P		0,5			2,13			
NU 2347	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			5,13			
NU 2360	0,5		P		0,5		0,5		0,5			5,13			
NU 2402	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			13			
NU 2478	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			5,13			
NU 2486	0,5		0,5		0,5		0,5		0,5			5,13			
NU 2493	0,5		0,5		P		P		0,5			13			
P = Prohibido															
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Madera contrachapada	Cartón	Plástico	Ace-ro	Alu-minio	Plástico	Ac-e-ro	Alu-minio	Madera	Made-ra contrachapada	Madera reconstituida	Cartón prensado	Plástico
RPE															
Requisitos particulares de embalaje (RPE)															
2. Los embalajes interiores de material plástico deben envasarse en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.															
3. El aluminio puro o aleaciones de aluminio (IP3, PI3A) están autorizados solamente para hidrocarburos halogenados que no reaccionarán con el aluminio.															
5. Los embalajes de acero deberán ser anticorrosivos o revestidos de material anticorrosivo															
13 Los embalajes interiores de vidrio o loza y las ampollas de vidrio tienen que envasarse con material absorbente en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.															
83. Se deberán utilizar cajas de plástico sólido															

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3**3.6.9 Instrucción de embalaje/envase 307**

Los embalajes combinados y los embalajes únicos están permitidos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)			Aluminio			Ampolla de vidrio				
Espec.	IP1		IP2		IP3			IP3A			IP8				
Unidad	L		L		L			L			L				
Cant. máx	2,5		5,0		10,0			10,0			10,0				
P = Prohibido															
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-mi-nio	Made-ra contra-chapada	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-mi-nio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-mi-nio	Ma-de-ra	Made-ra contra-hapada	Made-ra re-cons-titui-da	Car-tón pre-n-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2
Embalajes únicos															
Tipo	Bidones				Cuñetes (jerricanes)			Compuestos		Cilindros					
Desc.	Acero		Alu-minio		Plás-tico	Acero		Plás-tico	Plástico						
Espec.	1A1		1B1			3A1		3H1	Todos						

3.6.10 Instrucción de embalaje/envase 308

Los embalajes combinados y los embalajes únicos están permitidos.

Embalajes combinados						
Embalajes interiores						
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)	
Espec.	IP1		IP2		IP3	
Unidad	L		L		L	
NU 1111	2,5		2,5		2,5	
NU 1154	2,5		5,0		5,0	
NU 1167	1,0		P		2,5	
NU 1184	2,5		5,0		10,0	
NU 1204	1,0		1,0		1,0	
NU 1228	2,5		2,5		2,5	
NU 1277	2,5		2,5		5,0	
NU 1278	2,5		2,5		5,0	
NU 1279	2,5		5,0		10,0	
NU 1717	2,5		2,5		2,5	
NU 2270	0,5		P		2,5	
NU 2347	2,5		2,5		2,5	
NU 2360	2,5		P		2,5	
NU 2363	1,0		1,0		1,0	
NU 2402	2,5		2,5		2,5	
NU 2478	2,5		1,0		2,5	
NU 2486	2,5		1,0		2,5	
NU 2493	2,5		2,5		P	
P = Prohibido						

Continúa...

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

(Final)

Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contrachapada	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra contra chapa da	Ma-dera re-consti tuida	Cartón pren-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2
Embalajes únicos															
Tipo	Bidones				Cuñetes (jerricanes)		Compuestos		Cilindros				RPE (ver a continuación)		
Desc.	Acero		Alu-minio	Plás-tico	Acero		Plástico								
Espec.	1A1				3A1		Todos		Como los autorizados en IE 200						
NU 1111			√	P		√		P			√				
NU 1154		√	P	√		√		√			√				
NU 1167		√	√	P		√		√			√				
NU 1184		√	√	√		√		P			√			3	
NU 1204		√	P	P		√		√			√				
NU 1228		√	√	P		√		√			√				
NU 1277		√	P	√		√		√			√			5	
NU 1278		P	P	√		P		√			√				
NU 1279		√	P	√		√		√			√				
NU 1717		√	P	P		√		P			√			5	
NU 2270		√	√	P		√		P			√				
NU 2347		√	√	P		√		P			√				
NU 2360		√	√	P		√		P			√				
NU 2363		√	√	P		√		P			√				
NU 2402		√	√	P		√		P			√				
NU 2478		√	√	√		√		√			√			5	
NU 2486		√	√	√		√		√			√			5	
NU 2493		P	P	√		P		√			P				
P = Prohibido √ = Permitido															
Requisitos particulares de embalaje (RPE)															
Según se indica son aplicables tanto a los embalajes combinado como a los únicos															
2. Los embalajes interiores de material plástico deben envasarse en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.															
3. El aluminio puro o aleaciones de aluminio (IP3, PI3A) están autorizados solamente para hidrocarburos halogenados que no reaccionarán con el aluminio.															
5. Los embalajes de acero deberán ser anticorrosivos o revestidos de material anticorrosivo															
8. Cuando se permiten los recipientes interiores de metal, sólo, deben utilizarse los cilindros de gas apropiados o bombonas de presión.															
13. Los embalajes interiores de vidrio o loza y las ampollas de vidrio tienen que envasarse con material absorbente en recipientes metálicos o plástico rígido bien ajustados antes de colocarlos en los embalajes externos.															

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3**3.6.11 Instrucción de embalaje/envase 309**

Si la sustancia tiene un riesgo secundario corrosivo, todos estos embalajes deben cumplir los requisitos de funcionamiento correspondiente al grupo de embalaje/envase II.

Los embalajes combinados y los embalajes únicos están permitidos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)			Aluminio			Ampolla de vidrio				
Espec.	IP1		IP2		IP3			IP3A			IP8				
Unidad	L		L		L			L			L				
Cant. máx	2,5		10,0		10,0			10,0			0,5				
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra-chapa da	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-mi-nio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra con Tra Cha pada	Made-ra re-const itui-da	Car-tón pren-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H1 4H2
Embalajes únicos															
Tipo	Bidones				Cuñetes (jerricanes)			Compuestos			Cilindros				
Desc.	Acero		Aluminio	Plás-tico	Acero		Plástic-o	Plástico							
Espec.	1A1		1B1		3A1		3H1	Todos			Como los autorizados en IE 200				

3.6.12 Instrucción de embalaje/envase Y309

Para cantidades limitadas de líquidos inflamables del grupo de embalaje/envase III.

Los embalajes deben cumplir los criterios de construcción especificados en los numerales 3.3 y 3.4 y los criterios de ensayo especificados en el numeral 4.8.

Los embalajes únicos no están permitidos.

Las cantidades limitadas para líquidos inflamables asignados a esta instrucción de embalaje deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes.

Los embalajes interiores deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes exteriores fuertes, con suficiente material amortiguador/absorbente como para evitar el movimiento/derrame.

Para NU 1106, NU 1198, NU 1289, NU 1297, NU 2260, NU 2276, NU 2361, NU 2526, NU 2529, NU 2530, NU 2610, NU 2684, NU 2733 y NU 2924, los embalajes interiores de loza o vidrio y ampollas de vidrio deben ser empacados en recipientes de metal o plástico rígido con material absorbente compatible, con cierres bien ajustados antes de colocarlos en embalajes exteriores.

El peso bruto del bulto completo debe ser de 30 kg (66 lb) o menos.

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)			Aluminio			Ampolla de vidrio				
Espec.	IP1		IP2		IP3			IP3A			IP8				
Unidad	L		L		L			L			L				
Cant. máx	2,5		5,0		5,0			5,0			0,5				
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra- chapa da	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra con Tra Cha pada	Ma-dera re-constitui-da	Car-tón pren-sado	Plás-tico

3.6.13 Instrucción de embalaje/envase 310

Si la sustancia tiene un riesgo subsidiario corrosivo, todos estos embalajes deben cumplir los requisitos de funcionamiento correspondiente al grupo de embalaje/envase II.

Los embalajes combinados y los embalajes únicos están permitidos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)			Aluminio			Ampolla de vidrio				
Espec.	IP1		IP2		IP3			IP3A			IP8				
Unidad	L		L		L			L			L				
Cant. máx	5,0		10,0		25,0			25,0			0,5				
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Ma-de-ra con tra-cha pada	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra contra Chapa da	Ma-dera re-cons titui-da	Car-tón pre-n-sado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H1 4H2
Embalajes únicos															
Tipo	Bidones				Cuñetes (jerricanes)		Compuestos			Cilindros					
Desc.	Acero		Alumi-nio	Plás-tico	Acero	Plástico	Plástico								
Espec.	1A1 1A2		1B1 1B2	1H1 1H2	3A1 3H2	3H1 3H2	Todos			Como los autorizados en IE 200					

3.6.14 Instrucción de embalaje/envase 311

Los embalajes únicos no están permitidos.

La nitroglicerina, en solución alcohólica sólo puede transportarse como, NU 3064 si está envasado de la siguiente forma: IP3.

Los embalajes interiores deben estar completamente rodeados de material amortiguador absorbente y embalados dentro de alguna de las siguientes cajas de madera. Las cajas deben estar completamente forradas interiormente con algún material adecuado, impermeable al agua y a la nitroglicerina.

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

Embalajes exteriores		
Tipo	Cajas	
Desc.	Madera	
Espec.	4C1 4C2	

3.6.15 Instrucción de embalaje/envase 312

El grupo de embalaje/envase debe ser II o III de acuerdo con el criterio desarrollado para la Clase 3, aplicado al material base.

Los embalajes únicos no están permitidos.

Los juegos de resina de poliéster y los juegos para reparación de fibra de vidrio constan de dos componentes: un material base de la Clase 3, grupo de embalaje II o III y un activador (peróxido orgánico).

La cantidad neta máxima de peróxido orgánico por bulto no debe exceder de 0,5 kg 6 125 ml.

Los embalajes interiores deben estar dentro de los embalajes exteriores que se muestra abajo.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)		Aluminio		Ampolla de vidrio						
Espec.	IP1		IP2		IP3		IP3A		IP9						
Unidad	kg		ml	kg	kg		kg		ml	kg					
Líquido inflamable	1,0		-	4,75	4,75		4,75		P	P					
Peróxido orgánico	P		125,0	0,5	P		P		60,0	0,25					
P = Prohibido															
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc .	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra-chapada	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Madera	Made-ra contrac-hapada	Made-ra re-constituida	Car-tón prensado	Plás-tico
Espec.	1A2	1B2	1D	1G	1H2	3A2	3B2	3H2	4A	4B	4C1 4C2	4D	4F	4G	4H2

3.6.16 Instrucción de embalaje/envase Y312

Para cantidades limitadas de líquido inflamable y peróxidos orgánicos en equipos de resina de poliéster.

Los embalajes deben cumplir los criterios de construcción especificados en los numerales 3.3. y 3.4 y los criterios de ensayo especificados en el numeral 4.8.

Los embalajes únicos no están permitidos.

Los juegos de resina de poliéster y los juegos de reparación de fibra de vidrio constan de dos componentes: un material base de la Clase 3, del grupo de embalaje/envase II o III y un activante (peróxido orgánico).

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

El peróxido orgánico debe estar contenido en embalajes interiores de material plástico o en tubos metálicos listados seguidamente. La cantidad máxima neta de peróxido orgánico por bulto no debe exceder 125 ml ó 0,5 kg.

El líquido inflamable debe estar contenido en los siguientes embalajes interiores excepto que para el líquido inflamable no estén permitidos en tubos flexibles.

Los embalajes interiores deben ser embalados en uno de los siguientes embalajes exteriores fuertes, con suficiente material amortiguador/absorbente como para evitar el movimiento/derrame.

El peso bruto del bulto completo debe ser de 30 kg (66 lb) o menos.

Embalajes combinados															
Embalajes interiores															
Desc..	Vidrio, loza		Plástico		Metal (no aluminio)			Aluminio		Ampolla de vidrio					
Espec.	IP1		IP2		IP3			IP3A		IP9					
Unidad	kg		ml	kg	kg			kg		ml		kg			
Líquido inflamable	0,9		.	0,9	0,9			0,9		P		P			
Peróxido orgánico	P		30,0	0,1	P			P		30,0		0,1			
P = Prohibido															
Embalajes exteriores															
Tipo	Bidones					Cuñetes (jerricanes)			Cajas						
Desc.	Ace-ro	Alu-minio	Made-ra contra-chapa da	Car-tón	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Plás-tico	Ace-ro	Alu-minio	Ma-dera	Made-ra con tra cha pada	Ma-dera re-consti tuida	Car-tón pren-sado	Plás-tico
RPE															83

4. ENSAYOS DE FUNCIONAMIENTO PARA LOS EMBALAJES NU

Nota 1. Los ensayos de funcionamiento especificados en este capítulo, tienen en cuenta el material utilizado y el diseño de los embalajes. También tienen en cuenta si las mercancías a transportar son líquidas o sólidas,

Nota 2. Los ensayos de comportamiento se hacen con la idea de garantizar que no haya pérdida del contenido en las condiciones normales de transporte. La rigurosidad de los ensayos de los embalajes depende del contenido que tengan que alojar, teniendo en cuenta el grado de peligrosidad, por ejemplo, el grupo de embalaje, la densidad relativa (peso específico), y la presión de vapor (en cuanto a los líquidos).

4.1 ENSAYOS DE FUNCIONAMIENTO Y FRECUENCIA

Cada prototipo de embalaje/envase debe ensayarse de conformidad con lo indicado en este capítulo y con los procedimientos establecidos por la autoridad nacional competente.

4.1.1 Requisitos generales

4.1.1.1 Antes de utilizarse un embalaje/envase, el prototipo debe superar los ensayos de rigor. Se entiende por prototipo: el proyecto, tamaño, material y espesor, modo de construcción y embalaje/envase, que comprenden diversos acabados de la superficie. También se incluyen los embalajes/envases que difieran del prototipo sólo en su altura.

4.1.1.2 Los ensayos deben repetirse en muestras de producción a intervalos fijados por la autoridad nacional competente.

4.1.1.3 También deben repetirse los ensayos después de cada modificación que altere el proyecto, material o sistema de construcción del embalaje.

4.1.1.4 La autoridad nacional competente puede permitir los ensayos seleccionados de embalajes que difieran únicamente en pequeños aspectos con relación al prototipo ensayado, por ejemplo con embalajes interiores de menor tamaño o embalajes interiores de menor masa neta; y los embalajes tales como los bidones, sacos y cajas que se construyen con pequeñas reducciones de sus dimensiones externas.

4.1.1.5 En cualquier momento, la autoridad nacional competente puede exigir pruebas, mediante ensayos realizados de conformidad con lo establecido en este capítulo, como evidencia de que los embalajes/envases de producción satisfacen los mismos ensayos efectuados con el prototipo.

4.1.1.6 Si por razones de seguridad se requiere algún tratamiento interior o capa de revestimiento, éste debe retener sus propiedades protectoras aún después de hechos los ensayos.

4.1.1.7 Siempre que la validez de los resultados de los ensayos no se afecte y, con la aprobación de la autoridad nacional competente, pueden efectuarse varias pruebas con una sola muestra.

4.1.1.8 Pueden utilizarse métodos de ensayo distintos de los descritos en esta norma, siempre que sean equivalentes.

4.1.2 Diferentes tipos de embalajes/envases interiores

Cuando un embalaje/envase exterior o un embalaje/envase combinado ha superado los ensayos con diferentes tipos de embalajes/envases interiores, también es posible acomodar dentro de dicho embalaje/envase exterior una variedad de tales embalajes/envases interiores. Además, siempre que se mantenga un nivel equivalente de ensayo, las siguientes variaciones respecto de los embalajes/envases interiores está permitida sin una prueba adicional de bulto.

4.1.2.1 Los embalajes/envases interiores de igual o menor tamaño pueden usarse siempre y cuando:

- a) los embalajes/envases interiores tengan un diseño similar a los embalajes/envases interiores ensayados (por ejemplo forma redondo, rectangular, etc.);
- b) el material del que estén contruidos (vidrio, plástico, metal, etc.) ofrezca resistencia al impacto y a las fuerzas ejercidas por el apilamiento igual o mayor que la que ofrece el embalaje/envase interior ensayado originalmente;
- c) los embalajes/envases interiores tengan aperturas iguales o menores y el cierre sea de similar diseño (por ejemplo tapa de cierre con rosca, banda de fricción, etc.);
- d) se use suficiente material de almohadillado para rellenar espacios huecos evitando movimientos significativos de los embalajes/envases interiores; y

- e) los embalajes/envases interiores estén orientados dentro de los exteriores de la misma forma que los bultos ensayados;

4.1.2.2 Un número menor de embalajes/envases interiores ensayados o de sus tipos alternativos identificados en el numeral 4.1.2.1 pueden ser usados siempre y cuando se añada material de almohadillado en los espacios vacíos para prevenir movimientos significativos.

4.1.3 Exención de los ensayos

Los artículos o embalajes/envases interiores de cualquier tipo para sólidos o líquidos pueden ensamblarse y transportarse sin ensayo en un embalaje/envase exterior en las condiciones siguientes:

4.1.3.1 Los embalajes/envases exteriores deben ensayarse con éxito de acuerdo con lo establecido en el numeral 4.3 con embalajes/envases interiores frágiles que contengan líquidos (por ejemplo vidrio) usando la altura libre de caída correspondiente al grupo de embalaje I.

4.1.3.2 El peso bruto total combinado de los embalajes/envases interiores no debe exceder la mitad del peso bruto de los embalajes/envases interiores usada para el ensayo de caída libre indicado en el numeral 4.1.3.1.

4.1.3.3 El espesor del material de almohadillado entre los embalajes/envases interiores y entre éstos y el exterior del bulto no debe ser inferior al correspondiente del embalaje/envase ensayado originalmente. Cuando se usen embalajes interiores menores (en comparación a los embalajes interiores que se usan en el ensayo de caída) se debe utilizar material de almohadillado adicional.

4.1.3.4 El embalaje exterior debe superar con éxito el ensayo de apilamiento indicado en el numeral 4.3.6 cuando esté vacío. La masa total de bultos idénticos se basa en la masa combinada de los embalajes/envases interiores utilizados en el ensayo de caída libre indicado en el numeral 4.1.3.1.

4.1.3.5 Los embalajes interiores que contengan líquidos deben rodearse completamente de material absorbente para absorber la totalidad de líquido contenido en los embalajes interiores.

4.1.3.6 Cuando un embalaje/envase exterior contenga embalajes/envases interiores para líquidos y no esté a prueba de fugas o contenga sólidos y no esté diseñado para evitar pequeños desplazamientos de los mismos, deben proveerse medios de contención para evitar fugas. Estos medios pueden ser envolturas estancas, bolsas de plástico u otros. Para embalajes que contengan líquidos, el material absorbente requerido en el numeral 4.1.3.5 debe ser colocado dentro de los medios de contención de los productos líquidos.

4.1.3.7 En los embalajes/envases interiores que contengan líquidos se debe dejar vacío un espacio suficiente para evitar las fugas y las deformaciones permanentes del embalaje/envase por acción de la dilatación del líquido debido a las temperaturas que puede estar sometido durante el transporte. Los líquidos no deben llenar completamente el recipiente a una temperatura de 55 °C (130 °F). Además deben resistir sin fugas una presión interna que produzca una presión diferencial mínima de 95 kPa (0,95 bar, 13,8 psi) para los líquidos del Grupo de Embalaje/envase III de la clase 3 o 6.1, 75 kPa (0,75 bar, 10,9 psi), o una presión relacionada con la presión de vapor del líquido a transportar, la que sea mayor. La presión relacionada con la presión del vapor debe determinarse ya sea por:

- Método A. la presión total indicada medida en el embalaje/envase (por ejemplo, la presión del vapor de la sustancia contenida y la presión del aire o de otros gases inertes, menos 100 kPa) a 55 °C (1 bar, 14,7 psi a 130 °F), multiplicada por un factor de seguridad de 1,5, esta presión total indicada debe determinarse a base del volumen del contenido (teniendo en cuenta el espacio vacío para el llenado de los recipientes véase el numeral 4.1.3.7) y a una temperatura de llenado de 15 °C (60 °F); o
- Método B.- 1,75 veces la presión de vapor a 50 °C (122 °F) de la sustancia que haya que transportar, menos 100 kPa (1 bar, 14,7 psi) pero con un mínimo de 95 kPa (0,95 bar, 13,8 psi); expresada así:

$$P = (V_p^{50} \times 1,75) - 100 \text{ kPa, con un mínimo de 95 kPa}$$

Donde:

P = presión requerida en Pa (indicada)

V_p^{50} = presión de vapor a 50 °C (122 °F); o

- Método C. de 1,5 veces la presión de vapor a 55 °C (130 °F) menos 100 kPa, con un mínimo de 95 kPa

$$P = (V_p^{55} \times 1,5) - 100 \text{ kPa, con un mínimo de 95 kPa}$$

Donde:

P = presión requerida en Pa (indicada)

V_p^{55} = presión de vapor a 55 °C (130 °F)

4.1.3.8 Los bultos se deben marcar de conformidad con lo establecido en los numerales 3.2.1, 3.2.2 y 3.2.3. A una vez cumplan los ensayos del Grupo de Embalaje I para combinación de embalajes. La masa bruta marcada en kilogramos debe ser la suma de la masa del embalaje/envase exterior más la mitad de la masa de los embalajes/envases interiores usados en el ensayo de caída libre establecida en el numeral 4.1.3.1. Además de las marcas requeridas establecidas en el numeral 3.2.2.2 deben estar seguidas por la letra "V".

4.1.4 Líquidos

Todo embalaje destinado a contener líquidos debe ser sometido un ensayo de estanqueidad conforme a lo establecido en el numeral 4.4.2, pasando en forma exitosa:

- a) antes de que sea utilizado por primera vez para el transporte; y
- b) antes de volver a utilizarlo para el transporte, después de haber sido reconstruido o reacondicionado.

Para este ensayo los embalajes/envases no necesitan tener sus propias cerraduras ajustadas.

El recipiente interior de los embalajes/envases compuestos puede ser ensayado sin el embalaje/envase exterior, siempre que los resultados del ensayo no se vean distorsionados. Este ensayo no es necesario para embalajes/envases interiores de los embalajes/envases combinados.

4.2 PREPARACIÓN DE LOS EMBALAJES/ENVASES PARA LOS ENSAYOS

4.2.1 Los ensayos deben realizarse en embalajes/envases preparados para transporte incluyendo, con respecto a los embalajes/envases combinados, los embalajes/envases interiores usados. Los recipientes interiores o embalajes/envases únicos deben rellenarse con el 98 % o más de su capacidad máxima en el caso de los líquidos, o un 95 % en el caso de los sólidos. Para embalajes/envases compuestos donde el embalaje/envase interior está diseñado para contener líquidos y sólidos, se requiere un ensayo separado para el contenido líquido y sólido. Los artículos o sustancias a transportar en el embalaje/envase pueden reemplazarse por otros artículos o sustancias, a menos que esto invalide el resultado de los ensayos. En cuanto a los sólidos, si se utiliza alguna otra sustancia debe tener las mismas características físicas (masa, tamaño de los granos, etc.) que la sustancia a transportar. Es posible utilizar aditivos, tales como sacos de perdigones, para conseguir la masa total prescrita, de modo que estén colocados de forma que no afecten los resultados de los ensayos.

4.2.2 En los ensayos de caídas aplicables a los líquidos, cuando se utilice otra sustancia ésta debe tener la misma densidad relativa (peso específico) y viscosidad de la sustancia a transportar. También se puede utilizar agua para hacer el ensayo de caída de líquidos en las condiciones establecidas en el numeral 4.3.4.

4.2.3 Los embalajes de papel o de cartón prensado deben acondicionarse por lo menos 24 h en una atmósfera con temperatura y humedad relativa (h.r.) controladas. Hay tres posibilidades, entre las cuales hay que elegir una de ellas. La atmósfera preferida es de $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($73\text{ }^{\circ}\text{F} \pm 3,5\text{ }^{\circ}\text{F}$) y $50\text{ } \% \pm 2\text{ } \% \text{ h.r.}$ Las otras dos posibilidades son: $20\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($68\text{ }^{\circ}\text{F} \pm 3,5\text{ }^{\circ}\text{F}$) y $65\text{ } \% \pm 2\text{ } \% \text{ h.r.}$ ó $27\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($80\text{ }^{\circ}\text{F} \pm 3,5\text{ }^{\circ}\text{F}$) y $65\text{ } \% \pm 2\text{ } \% \text{ h.r.}$

Nota. Los valores medios deben estar entre estos límites. Las fluctuaciones a corto plazo y las limitaciones del sistema de medida pueden causar variaciones de hasta un $\pm 5\%$ de humedad relativa sin efectos perjudiciales para el ensayo.

4.2.4 Hay que tomar las medidas necesarias para cerciorarse que el plástico utilizado en la fabricación de bidones de plástico, cuñetes (jerricanes) de plástico y embalajes/envases compuestos (materiales de plástico) son conformes con lo establecido en los numerales 3.4.7.2 y 3.4.7.5. Por ejemplo, esto puede hacerse sometiendo muestras de recipientes o embalajes a un ensayo preliminar por un largo período de tiempo, tal como seis meses, durante los cuales las muestras tienen que permanecer llenas de las sustancias a contener, y después, las muestras deben someterse a los ensayos indicados en los numerales 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6. En cuanto a las sustancias que puedan causar quiebres o debilitar los bidones o cuñetes (jerricanes) de plástico, la muestra con la sustancia o alguna otra sustancia que se sepa produce quiebres en el material plástico en cuestión, debe someterse a una carga adicional equivalente a la masa total de bultos idénticos que tengan que apilarse sobre ellas durante el transporte. La altura mínima de apilamiento, incluyendo la muestra de ensayo, debe ser de 3 m (10 ft).

4.3 ENSAYOS DE CAÍDA

4.3.1 Número de muestras de ensayo (por prototipo y fabricante) y dirección de caída

Cuando no se trata de caídas sobre superficies planas, el centro de gravedad debe estar situado verticalmente sobre el punto de impacto. Cuando más de una posición sea posible para un ensayo de caída, debe utilizarse aquella posición que tenga mayores probabilidades de dar como resultado la falla del embalaje/envase.

4.3.2 Preparación especial de las muestras para los ensayos de caída

La temperatura de la muestra de ensayo y su contenido debe ser reducida a -18 °C o menos para los siguientes embalajes/envases:

- Bidones plásticos (véase el numeral 3.4.7);
- Cuñetes (jerricanes) plásticos (véase el numeral 3.4.7);
- Cajas plásticas, que no sean de poliestireno expandido (véase el numeral 3.4.13);
- Embalajes/envases compuestos (véase el numeral 3.4.17); y
- Embalajes/envases combinados con embalajes/envases interiores de plástico, aparte de las bolsas plásticas destinadas a contener sólidos u objetos.

Donde quiera que estas muestras sean preparadas de esta manera el acondicionamiento especificado en el numeral 4.2.3 puede ser eliminado. Los líquidos de ensayo deben ser mantenidos en estado líquido mediante la adición de un anticongelante si ello fuera necesario.

4.3.3 Blanco de impacto

El blanco de impacto de ser una superficie rígida, no elástica, plana y horizontal.

4.3.4 Altura de caída

4.3.4.1 En cuanto a los sólidos y líquidos, si el ensayo se realiza con el sólido o líquido a transportar o con alguna otra sustancia que tenga esencialmente las mismas características físicas:

- Grupo de embalaje/envase I 1,8 m (6 ft);
- Grupo de embalaje/envase II 1,2 m (4 ft);
- Grupo de embalaje/envase III 0,8 m (2,6 ft).

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

Tabla 8. Requisitos para ensayos de Caída (véase el numeral 4.3)

Embalajes	No. de muestras	Dirección de caída
Bidones de acero Bidones de aluminio Cuñetes (jerricanes) de acero Cuñetes (jerricanes) de aluminio Bidones de madera contrachapada Bidones de cartón Bidones y cuñetes (jerricanes) de plástico Embalajes compuestos en forma de bidón	Seis (3 por caída)	Primera caída (tres muestras): el embalaje tiene que golpear diagonalmente la superficie de caída con el reborde o, si no tiene reborde, con una costura circunferencial o con el borde. Segunda caída (con las otras tres muestras): el embalaje tiene que golpear la superficie de caída por el punto más débil no ensayado en la primera caída, por ejemplo un cierre o en el caso de algunos bidones cilíndricos la costura longitudinal soldada del cuerpo.
Cajas de madera natural Cajas de madera contrachapada Cajas de madera reconstituida Cajas de cartón prensado Cajas de plástico Cajas de acero o de aluminio Embalajes compuestos en forma de caja	Cinco (1 por caída)	Primera caída: de plano sobre el fondo de la caja Segunda caída: de plano sobre la parte superior de la caja Tercera caída: de plano sobre uno de los lados más largos de la caja Cuarta caída: de plano sobre uno de los lados más cortos de la caja Quinta caída: sobre una esquina
<u>Sacos de una sola capa, sin costura lateral, o multicapas</u>	Tres (2 caídas por saco)	Primera caída: de plano sobre la cara frontal del saco Segunda caída: sobre un fondo del saco
Sacos de una sola capa, con costura lateral	Tres (3 caídas por saco)	Primera caída: de plano sobre la cara frontal del saco Segunda caída: de plano sobre un lado estrecho del saco Tercera caída: sobre un fondo del saco.

4.3.4.2 En cuanto a los líquidos, si el ensayo se hace con agua, cuando las sustancias a transportar tengan una densidad relativa que no exceda de 1,2:

- Grupo de embalaje/envase I 1,8 m (6 ft);
- Grupo de embalaje/envase II 1,2 m (4 ft);
- Grupo de embalaje/envase III 0,8 m (2,6 ft).

4.3.4.3 En cuanto a los líquidos, si el ensayo se hace con agua, cuando las sustancias a transportar tienen una densidad relativa que exceda de 1,2 de la altura de caída debe calcularse con base al peso específico de la sustancia a transportar, redondeada al decimal más próximo, así:

- Grupo de embalaje/envase I densidad relativa x 1,5 (m);
- Grupo de embalaje/envase II densidad relativa x 1,0 (m);
- Grupo de embalaje/envase III densidad relativa x 0,67 (m).

4.3.5 Criterios de superación del ensayo

Un embalaje/envase pasa los ensayos si supera los siguientes criterios:

4.3.5.1 Todo embalaje/envase que contenga algún líquido no puede tener filtraciones una vez logre el equilibrio entre las presiones interna y externa, con excepción de los embalajes/envases interiores de embalajes/envases combinados, en cuyo caso no es necesario que las presiones sean igualadas.

4.3.5.2 Cuando un embalaje/envase que contiene sólidos se somete al ensayo de caída y la parte superior toca la superficie de caída, se supera el ensayo si el contenido queda retenido en un embalaje o recipiente interior, por ejemplo, un saco de plástico, aún cuando el cierre ya no evite el tamizado.

4.3.5.3 El embalaje/envase o el embalaje/envase exterior de un embalaje/envase compuesto o combinado no debe mostrar daño alguno que pueda afectar la seguridad al transportarlo. No debe presentar fugas de la sustancia que llena el receptáculo interior o los embalajes/envases interiores.

4.3.5.4 La capa externa de un saco o del embalaje/envase exterior no debe mostrar daño alguno que pueda afectar la seguridad al transportarlo.

4.3.5.5 Una ligera pérdida, a través del cierre o cierres, al chocar, no hace defectuoso el embalaje, con tal que no ocurran más pérdidas.

4.3.5.6 En cuanto a los embalajes/envases para mercancías de la Clase 1, no debe presentar ninguna rotura que permita el derrame de sustancias o artículos explosivos sueltos fuera del embalaje/envase exterior.

4.4 ENSAYOS DE ESTANQUEIDAD

Este ensayo tiene que realizarse con todos los tipos de embalaje que vayan a contener líquidos; sin embargo, este ensayo no es necesario para los embalajes/envases interiores combinados.

4.4.1 Número de muestras para ensayo

Se requieren tres muestras de ensayo por prototipo y fabricante.

4.4.2 Método de ensayo y presión que se debe aplica

Para los ensayos de los prototipos del diseño, los embalajes/envases incluyendo sus cierres, deben ser retenidos bajo el agua, por 5 min mientras se aplica una presión interna; el método de retención no debe afectar los resultados del ensayo. La presión (de manómetro) a aplicarse debe ser:

- Grupo de embalaje/envase I - como mínimo 30 kPa (0,3 bar, 4,3 psi);
- Grupo de embalaje/envase II - como mínimo 20 kPa (0,2 bar, 2,8 psi);
- Grupo de Embalaje/envase III - como mínimo 20 kPa (0,2 bar, 2,8 psi).

4.4.3 Otros métodos

Pueden utilizarse otros métodos que, al menos tengan igual efectividad.

4.4.4 Criterio de superación del ensayo

No deben presentar filtraciones.

4.5 ENSAYO DE PRESIÓN INTERNA (HIDRÁULICA)

4.5.1 Embalajes que deben ser sometidos a ensayo

El ensayo de presión interna (hidráulica) debe realizarse en todos los embalajes/envases de metal, de plástico y compuestos que estén destinados a contener líquidos, sin embargo, este ensayo no es esencial para los embalajes/envases interiores de embalajes/envases combinados. Tres muestras por prototipo y fabricante. Véase el numeral 4.1.3.7 sobre los requisitos de presión interna para embalajes/envases interiores.

4.5.2 Número de muestras de ensayo

Tres muestras de ensayo por prototipo y fabricante.

4.5.3 Métodos de ensayo y presión que se debe aplicar

Los embalajes/envases metálicos, incluyendo sus respectivos cierres, deben someterse por 5 min al ensayo de presión. Los embalajes/envases de plástico y los compuestos (plástico), incluyendo sus cierres, tienen que someterse por 30 min al ensayo de presión. La forma en que se sujetan los embalajes no debe invalidar el ensayo. El ensayo de presión debe hacerse en forma constante durante todo el periodo de ensayo. La presión hidráulica (manómetro) aplicada, determinada según alguno de los métodos que siguen debe ser:

4.5.3.1 Método A. No inferior a la presión total del manómetro medida en el embalaje/envase (por ejemplo, la presión de vapor de la sustancia contenida y la presión parcial del aire u otro gas inerte menos 100 kPa) a 55 °C (1 bar, 14,7 psi a 130 °F) multiplicados por un factor de seguridad de 1,5. Esta presión total de manómetro debe determinarse con base al grado máximo de llenado, de conformidad con el numeral 4.1.3.7 y una temperatura de llenado de 15 °C (59 °F). La presión de ensayo no debe ser inferior de 95 kPa (0,95 bar, 13,8 psi no menos de 75 kPa 0,75 bar, 10,9 psi para los líquidos del grupo de embalaje III de Clase 3 ó División 6.1); o

4.5.3.2 Método B. No menos de 1,75 veces la presión de vapor a 50 °C (122 °F) de la sustancia a transportar, menos 100 kPa (1 bar, 14,7 psi) pero con una presión mínima de ensayo de 100 kPa (1 bar, 14,7 psi); o

4.5.3.3 Método C. No menos de 1,5 veces la presión de vapor a 55 °C (130 °F) de la sustancia a transportar, menor 100 kPa (1 bar, 14,7 psi) pero con una presión mínima de 100 kPa (1 bar, 14,7 psi).

Todo esto se expresa así:

Método A:

$$P_T = (P_{M55} \times 1,5) \text{ kPa con mínimos de 95 kPa ó 75 kPa}$$

Método B:

$$P_T = (V_{p50} \times 1,75) - 100 \text{ kPa con un mínimo de 100 kPa}$$

Método C:

$$P_T = (V_{p55} \times 1,5) - 100 \text{ kPa con un mínimo de 100 kPa}$$

Donde:

P_T = presión de ensayo en kPa (manómetro)

P_{M55} = presión medida en el embalaje llenado a una temperatura de 55 °C (130 °F)

V_{p50} = presión de vapor a 50 °C (122 °F)

V_{p55} = presión de vapor a 55 °C (130 °F).

4.5.4 Líquidos en Grupo de Embalaje/envase I

Además de esto, los embalajes/envases que se destinen a contener líquidos pertenecientes al grupo de embalaje/envase I, deben ensayarse a una presión mínima de ensayo de 250 kPa (2,5 bar, 36,3 psi) (manómetro) por un periodo de 5 min ó 30 min según sea el material de que está compuesto el embalaje/envase.

4.5.5 Criterio de superación del ensayo

Los embalajes/envases no deben presentar pérdidas.

4.6 ENSAYO DE APILAMIENTO

Todos los embalajes/envases, exceptuados los sacos, tienen que someterse al ensayo de apilamiento.

4.6.1 Número de muestras para ensayo

Tres muestras de ensayo por prototipo y fabricante.

4.6.2 Método de ensayo

La muestra de ensayo debe someterse a una fuerza aplicada a la superficie superior de la muestra de ensayo, equivalente al peso total de embalajes idénticos que pueden apilarse en ella durante la operación de transporte: cuando el contenido de las muestras de ensayo son líquidos de una densidad relativa (peso específico) diferente de la del líquido a transportar, la fuerza debe calcularse en relación con el último. La altura mínima del apilamiento, incluyendo la muestra de ensayo tiene que ser de 3 m (10 ft). El ensayo debe durar 24 h excepto cuando se trata de bidones, cuñetes (jerricanes) y embalajes compuestos (6HH1 y 6HH2) de plástico que deben llevar líquidos, en cuyo caso deben someterse al ensayo de apilamiento por un período de 28 d a una temperatura mínima de 40 °C (104 °F).

4.6.3 Criterios de superación del ensayo

La muestra de ensayo no debe tener pérdidas. Cuando se trata de embalajes/envases compuestos o combinados, no debe haber pérdidas de la sustancia que los llena, a partir del recipiente interior o del embalaje interior. La muestra de ensayo no debe presentar indicios de deterioro, que pueda afectar adversamente la seguridad del transporte, o de distorsión alguna que pueda disminuir su resistencia o causar la inestabilidad del apilamiento de los bultos. Antes de hacer la evaluación, los embalajes/envases de plástico deben ser enfriados a la temperatura ambiente.

4.7 REPORTE DEL ENSAYO

4.7.1 Debe efectuarse un reporte del ensayo, el que debe estar a disposición de los usuarios de los embalajes/envases, que contenga por lo menos los siguientes aspectos:

- a) nombre y dirección de la oficina en donde se efectuó;
- b) nombre y dirección del solicitante (según sea apropiado);
- c) una identificación única del reporte del ensayo;
- d) fecha del reporte del ensayo;
- e) fabricante del embalaje/envase;
- f) descripción del tipo de los embalajes/envases, por ejemplo: dimensiones, materiales, cierres, espesor, entre otros, incluyendo el método de fabricación, por ejemplo: soplado en molde; pueden incluirse dibujos y/o fotografías;
- g) capacidad máxima;
- h) características del contenido del ensayo, por ejemplo: viscosidad y densidad relativa para los líquidos y tamaño de las partículas para los sólidos;
- i) descripción del ensayo y resultados;
- j) una firma con el nombre y título del firmante;

4.7.2 El reporte del ensayo debe contener la siguiente declaración:

- a) que el embalaje preparado para el transporte fue ensayado de conformidad con los requisitos establecidos en esta norma o los requisitos equivalentes del Capítulo 9 de las Recomendaciones de las Naciones Unidas sobre el transporte de mercancías peligrosas; y
- b) que el uso de otros métodos de embalaje o componentes pueden invalidarlo.

4.7.3 Una copia del reporte del ensayo debe estar a disposición de la Autoridad Nacional Competente.

4.8 CRITERIOS PARA LOS ENSAYOS DE EMBALAJES/ENVASES PARA CANTIDADES LIMITADAS

4.8.1 Ensayo de caída

Cada bulto entregado para su transporte debe ser capaz de resistir un ensayo de caída de 1,2 m en donde se deja caer el bulto sobre una superficie plana y horizontal, rígida e inelástica, en la posición más propensa a dañarse. Los criterios para superar el ensayo son: que el embalaje/envase exterior no debe presentar ningún daño que pueda afectar la seguridad durante el transporte, y no debe presentar filtraciones de la sustancia contenida en el embalaje/envase o embalajes interiores.

4.8.2 Ensayo de apilamiento

Cada bulto presentado para el transporte debe ser capaz de soportar, sin fuga o derrame de cualquier embalaje/envase interior y sin reducción significativa de efectividad, un fuerza aplicada a la cara superior durante 24 h equivalente al peso total de bultos idénticos almacenados a una altura de 3 m (incluida la muestra de ensayo).

4.9 CRITERIOS DE ENSAYO PARA LOS EMBALAJES/ENVASES DE RECUPERACIÓN

Los embalajes/envases de recuperación (véase el Capítulo 2) deben ser ensayados y marcados de conformidad con los requisitos aplicables a los embalajes/envases destinados al transporte de mercancías sólidas o embalajes/envase interiores, excepto lo que se indica a continuación:

4.9.1 Las sustancias utilizadas para la realización de los ensayos debe ser agua y los embalajes/envases deben llenarse hasta el 98 % o más de su capacidad máxima. Esta permitido el uso de aditivos, tales como bolsas llenas de municiones con el fin de alcanzar los requisitos del peso total del bulto en la medida que sean colocadas de tal manera que no afecten los resultados del ensayo. Al realizar el ensayo de caída, la altura de caída debe cumplir los requisitos establecidos en el numeral 4.3;

4.9.2 Los embalajes/envases deben pasar con éxito los ensayos de estanqueidad al ser sometidos a una presión de 30 kPa y los resultados deben reflejarse en el reporte del ensayo según lo establecido en el numeral 4.7;

4.9.3 Los embalajes/envases para los cuales, su función básica es la de retener líquidos, deben pasar con éxito los ensayos de presión interna establecidos en el numeral 4.5; y

4.9.4 El marcado de conformidad con lo establecido en el numeral 3.2.2.2 debe estar seguido de una letra "T".

5. ETIQUETADO Y ROTULADO

El etiquetado y rotulado de todos los embalajes/envases de mercancías Clase 3 se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 1692.

Además de las etiquetas de riesgo, se deben aplicar sobre los embalajes/envases las etiquetas de manipulación, según sea el caso:

5.1 MATERIAL MAGNETIZADO

La etiqueta “Material Magnetizado” (Magnetized Material) (véase la Figura 3) debe utilizarse en los bultos y sobreembalajes que contengan material magnetizado.

5.2 SOLO AVIÓN DE CARGA

La etiqueta “Solo Avión de Carga” (Cargo Aircraft Only) (véase la Figura 4) debe utilizarse en los bultos que contienen mercancías peligrosas permitidas solamente en aviones cargueros. Sin embargo, en donde quiera que el número de la instrucción de embalaje/envase (véase numeral 3.6) y la cantidad máxima permitida por bulto sea idéntica para aviones de pasajeros como para aviones de carga, la etiqueta “Solo Avión de Carga” no debe ser utilizada.



Nombre: material magnetizado
Código IMP carga: MAG
Dimensiones mínimas: 110 mm x 90 mm
Color: azul sobre blanco

Figura 3. Clase 9. Material Magnetizado



Nombre: material magnetizado
Código IMP carga: MAG
Dimensiones mínimas: 110 mm x 90 mm
Color: azul sobre blanco

Figura 4. Solo avión de carga (“Cargo Aircraft Only”)

5.3 LÍQUIDOS CRIOGENICOS

La etiqueta de manipulación para “líquidos criogénicos” (véase la Figura 5) debe ser utilizada además de la etiqueta de riesgo de Gas No Inflamable de la División 2.2 en todos los bultos y sobreembalajes que contengan líquidos criogénicos.



Nombre: líquidos criogénicos
Código IMP carga: RCL
Dimensiones mínimas: 74 mm x 105 mm
Color: blanco sobre verde

Figura 5. Líquidos criogénicos

Nota. Las etiquetas utilizadas para el transporte internacional deben llevar los textos en idioma inglés, como mínimo, además del idioma del país de destino.

6. APÉNDICE

6.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Las siguientes normas contienen disposiciones que, mediante la referencia dentro de este texto, constituyen disposiciones de esta norma. En el momento de la publicación eran válidas las ediciones indicadas. Todas las normas están sujetas a actualización; los participantes, mediante acuerdos basados en esta norma, deben investigar la posibilidad de aplicar la última versión de las normas mencionadas a continuación:

NTC 1692 1998, Transporte. Transporte de mercancías peligrosas. Clasificación, etiquetado y rotulado.

NTC 2801: 1990, Transporte. Mercancías peligrosas clase 3. Embalajes y condiciones de transporte terrestre.

NTC 4435: 1998, Transporte de mercancías. Hojas de seguridad para materiales. Preparación.

NTC 4532: 1998, Transporte de mercancías peligrosas. Tarjetas de emergencia para transporte de materiales. Elaboración.

ISO 535:1991, Paper and board. Determination of Water Absorptiveness. Cobb Method.

ISO 1523: 1983, Paints, Varnishes, Petroleum and Related Products. Determination of Flashpoint. Closed Cup Equilibrium Method.

ISO 2431: 1993, Paints and Varnishes. Determination of Flow Time by use of Flow Cups.

ISO 3574:1986, Cold-reduced Carbon Steel Sheet of Commercial and Drawing Qualities

6.2 DOCUMENTO DE REFERENCIA

ASOCIACIÓN DEL TRANSPORTE AÉREO INTERNACIONAL IATA. Reglamentación sobre mercancías peligrosas. Sección 5- Embalado, Sección 6- Especificaciones de embalaje y pruebas de comportamiento, y Sección 7- Marcado y etiquetado. Montreal, 1998. 794 p. il. (40ª edición).

ORGANIZACIÓN MARÍTIMA INTERNACIONAL. Código Marítimo Internacional de Mercancías Peligrosas IMDG. Volumen II Clase 3 Líquidos inflamables. Capítulo 3 Embalaje y envasado. Londres 1998. 3-395 p. (Enmienda 29).

ORGANIZACIÓN DE NACIONES UNIDAS. Recomendaciones relativas al transporte de mercancías peligrosas. Reglamentación Modelo. Capítulo 2.3 Clase 3- Líquidos inflamables y Capítulo 6.1 Prescripciones relativas a la construcción y la prueba de los embalajes/envases. Ginebra 1997. 568 p. il. (Décima Edición).

Anexo A (Informativo)

Bibliografía

Para la elaboración de esta norma se consultaron además de los documentos de referencia, las siguientes publicaciones:

- Instrucciones técnicas para el transporte sin riesgos de mercancías peligrosas por vía aérea. Organización de Aviación Civil Internacional OACI. Edición 1997 – 1998.
- Acuerdo europeo sobre transporte internacional de mercancías peligrosas por carretera (ADR). Edición 1996.

Anexo B (Informativo)

Lista de entidades competentes para el transporte aéreo

Cuando se conozca el Código Internacional de registro de vehículos se muestra entre paréntesis después del nombre de cada estado. En algunos casos, el código ISO se muestra (identificado mediante un asterisco).

ALEMANIA (D)

Luffarhrt Bundesamt (LBA)
Gruppe Luftverkehrssicherheit Sachgebiet Gefahrgut
Kelsterbacher Str. 23
D-65479 Raunheim
ALEMANIA
Teléfono: +49 (6142) 946 135
Fax: +49 (6142) 946 129

ARABIA SAUDITA (SA)

Presidency of Civil Aviation
Air Transport Department
P.O. Box 887
Jedaah J21421
ARABIA SAUDITA

ARGELIA (DZ)

Direction Generale de l'Aviation Civile
119 rue Didouche Mourad
Algiers
ARGELIA
Teléfono: +213 82) 590 249
Télex: 52775

ARGENTINA (RA)

Comando de Regiones Aéreas. Edificio Cóndor
Dirección: pedro Zanni 50
C.P. 1104 Buenos Aires
ARGENTINA
Teléfono: +54 (1) 317 6000

AUSTRALIA (AUS)

Civil Aviation Safety Authority
G-P-O- Box 2005
Canberra City, A.C.T.
AUSTRALIA 2601
Teléfono: +61 (6) 222 2111
Fax: +61 (6) 222 2444
Télex: AVIAT AA 62221

AUSTRIA (A)

Federal Office of Civil Aviation
Schnirchgasse 9
A-1030 Vienna
AUSTRIA
Teléfono: +43 (888) 7805
Télex: 074276

BAHAMAS (BS*)

Director of Civil Aviation
P.O. Box N-975
Nassau NP
BAHAMAS
Teléfono: +809 327 7281

BANGLADESH (BD)

Civil Aviation Authority
Head office
Kurmitola
Dacca 6
BANGLADESH
Teléfono: +880 (2) 600231

BÉLGICA (B)

Administration of Aeronautics
Centre Communication Nord
4ème étage
rue du progres 80
B-1030 Brussels
BÉLGICA
Teléfono: +32 82) 206 3211
Fax: +32 (2) 206 3290
Télex: 22715 DGAIR B

BERMUDA (BM*)

Civil Aviation Department
Bermuda Air Terminal
Ferry Reach
BERMUDA
Télex: 3284 BA

BOLIVIA (BO*)

Dirección general de Aeronáutica Civil
Av.Montes No. 716, 2do. Piso
La Paz
BOLIVIA
Teléfono: +591 (2) 378129

BRASIL (BR)

Departamento de Aviacao Civil-DAC
Praca Senador Salgado Filho, s/no. 4º. Andar
Aeroporto Santos Dumont
Río de Janeiro, CEP 20021-340
BRASIL
Teléfono: +55 (21) 533 3442
Fax: +55 (21) 212 5487
E-mail: assecom@dac.gov.br

BULGARIA (BG)

Ministry of Transport
Levski Street
Sofia C
BULGARIA

CAMERÚN (CM*)

Ministère des Transport
Direction de l'Aviation Civile
Yacunde
CAMERÚN
Teléfono: +237 233 011
Télex: 8214 MINSTRANS KN

CÁNADA (CDN)

Transport of Dangerous Goods-TDGA/T
Transport Canada
Ottawa, Ontario
CANADA K1A 0N5

NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 4702-3

Chief, Dangerous Goods Standards
Transport Canada
Commercial and Business Standards
Place de Ville, 4th Floor
330 Sparks Street
Ottawa, Ontario
CANADA K1A 0N5
Teléfono: + 1(613) 990 1060
Fax: +1 (613) 954 1602

CHILE (RCH)

Junta de Aeronáutica Civil
Calle Amunátegui 136
7o. Piso
Santiago
CHILE
Teléfono: +56 (2) 85594

CHINA, REPÚBLICA POPULAR (CN)

Civil Aviation Administration
155 Dong Si Street West
Beijing
CHINA, REPÚBLICA POPULAR

COLOMBIA (CO)

Unidad Administrativa Especial de Aeronáutica Civil
Aeropuerto Internacional ELDORADO
Bogotá
COLOMBIA
Teléfono: +57 (1) 4 139500
Télex: 044840

COREA, REPÚBLICA DE (ROK)

Ministry of Transportation
Civil Aviation Bureau
168 Bonglar, 2 Dong
Choong gu
Seoul 100
COREA, REPÚBLICA DE
Teléfono: +82 (2) 392 5515
Télex: 24778 MOTRAN K.

COREA, REPÚBLICA DEMOCRÁTICA POPULAR (KP*)

Civil Aviation Administration
Sunan District
Pyongyang

COREA, REPÚBLICA DEMOCRÁTICA POPULAR

Teléfono: +850 82) 45 19

Télex: 5471 JS KP

COSTA DE MARFIL (CI*)

Direction des Transport

B.P. V 134

Abidjan

COSTA DE MARFIL

Teléfono: +255 29 44 24

Télex: 22108 MITRAV CI

CUBA (C)

Instituto de Aeronáutica Civil de Cuba (IACC)

Calle 23, 64 Vedado

Municipio Plaza

Ciudad de la Habana

CUBA

DINAMARCA (DK)

Civil Aviation Administration

Statens Luftfartsväsen

(Chief Inspector Erling Nielson)

P.O. Box 744

DK-2450 Copenhagen

DINAMARCA

Teléfono: +45 (3) 644 4848

Fax: +45 (3) 644 0303

Télex 27096

Tty: CPHQGSK

ECUADOR (EC*)

Director General de Aviación Civil

Edificio Los Andes

Av 10 de Agosto y Buenos Aires 149

Quito

ECUADOR

Teléfono: +593 (2) 238 928

Télex: 2710 DACUIO ED

EGIPTO (ET)

Ministry of Civil Aviation

P.O. Box 52

Cairo Airport Post Office

Heliopolis
Cairo
EGIPTO
Teléfono: +20 (2) 692 124

EL SALVADOR (ES)

Dirección General de Aeronáutica Civil
Aeropuerto de Ilopango
San Salvador
EL SALVADOR
Teléfono: +503 27 0022

EMIRATOS ARABES UNIDOS (UAE)

General Civil Aviation Authority
P.O.Box 6558
Abu Dhabi
EMIRATOS ARABES UNIDOS

ESPAÑA (E)

Ministerio de Transportes y Comunicaciones
Subsecretaría de Aviación Civil
Avenida de América 25
Madrid 2
ESPAÑA
Teléfono: +34 81) 413 2214
Télex: 27702 CIAIR E

ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA (USA)

Sección de regulación:
U.S. Department of Transportation
Office of Hazardous Materials Transportation
Research and Special Programs Administration
400 Seventh Street, S.W.
Washington, DC
ESTADOS UNIDOS DE AMERICA 20590
Teléfono: +1 (202) 366 0656
Fax: +1 (202) 366 3753

Sección de ejecución:
Federal Aviation Administration
Hazardous Material Program
Office of Civil Aviation Security
800 Independence Avenue, S.W.
Washington, D.C.
ESTADOS UNIDOS DE AMÉRICA 20591
Teléfono: +1 (202) 267 3951
Fax: +1 (202) 267 8496

FEDERACIÓN DE RUSIA (RU)

Ministry of Civil Aviation
Department of Air Transport
37 Leningradsky Prospekt
Moscow A-167
FEDERACIÓN DE RUSIA

FILIPINAS (RP)

Bureau of Air Transportation
Manila International Airport
Pasay City 3110
FILIPINAS

FINLANDIA (FIN)

Civil Aviation Administration
F.S.A.
P.O. Box 50
FIN-01531 Vantaa 53
FINLANDIA
Teléfono: +358 (0) 82771
Télex: 121247 AVIA FI

FRANCIA (F)

Le Ministère Chargé de l'Équipement, du logement,
Des Transports et du Tourisme
Direction Générale de l'Aviation Civile
SFACT-División Exploitation Traitement des
Marchandises Dangereuses
48 Rue Camille Desmoulins
F-92542 Issy Les Moulineaux Cedex 15
FRANCIA
Teléfono: +33(1) 4109 4970
Fax: +33 (1) 4109 4552
Telex: 250 602

GHANA (GH)

Director of Civil Aviation
P.O. Box 87
Kotoka Airport
Accra
GHANA
Teléfono: +233 821 76171

GRECIA (GR)

Ministry of Transport
Civil Aviation Authority
GR-166 04 Hellinniko
GRECIA
Teléfono: +30 (1) 89 47 121
Telex: 214444 LGAC GR

HAITI (HT*)

Office National de l'Avation Civile
Aéroport International Francois Duvalier
BP 1346
Por au Prince
HAITI
Teléfono: +509 (1) 62701
Telex: 2030465 ITT CIVILAIR

HOLANDA (NL)

Department of Civil Aviation
Flight technical Affairs
P.O. Box 575
NL-2130AN Hoofddorp
HOLANDA
Teléfono: +31 (23) 566 3220
Télex: 74592 RLDLI NL

HONG KONG (HK*)

Civil Aviation Department
Dangerous Goods Office
Airpot Standards Division
Romm 225, Apron Services Complex
52 Concorde Road
Hong Kong International Airport
Kowloon
HONG KONG
Teléfono: +852 (2) 769 7605; 769 7077
Fax: +852 (2) 362 4257

HUNGRÍA (H)

Ministry of Transport
Civil Aviation Administration
H-1675 Budapest-Ferihegy Pf 41
HUNGRÍA
Teléfono: +36 (1) 141 029

INDIA (IND)

Director General of Civil Aviation
Block 11 East
Rama krishna Puram
New Delhi-110066
INDIA
Teléfono + 91 (11) 699501
Télex 031 4907

INDONESIA (RI)

Directorate General of Air Communications
Jalan Angkasa ½ Kemaayoran
Jakarta
INDONESIA
Teléfono: +62 821) 412348
Telex: 49482 GVAIR IA

IRÁN, REPÚBLICA ISLÁMICA DEL (IR)

Civil Aviation Organisation
International Affairs and Air Transport
Mehrabad Airport
P.O. Box 11365-8315
Teheran
IRÁN, REPÚBLICA ISLÁMICA DEL
Teléfono: +98 821) 668484
Telex: 213889 EPDIR 0111 YA

IRLANDA (IRL)

Chief Inspector
Irish Aviation Authority
Aviation House
Hawkins Street
Dublin 2
IRLANDA
Teléfono: +353 (1) 671 8655
Fax: +353 (1) 679 3349

ISLANDIA (IS)

Directora of Civil Aviation
Reykjavik Airport
IS-101 Reykjavik
ISLANDIA
Teléfono: +354 (1) 7430
Telex: 2250 FALCON IS

ISRAEL (IL)

Civil Aviation Administration
Snr. Deputy Director – Airworthiness
Ben Gurion Airport
ISRAEL
Teléfono: +972 (3) 971 1116
Fax: +972 (3) 972 1632
Telex: 381000 CAATS IL

ITALIA (I)

Ministerio del trasporto
Direzione Generale dell'Aviazione Civile
Piazzale degli Archivi di Stato
I-00144 Roma
ITALIA
Teléfono: +39 (6) 54841
Telex: 613080 LIJJYA I

JAMAICA (JA)

Jamaica Civil Aviation Authority
4 Winchester Road
Kingston 10
JAMAICA
Teléfono: +876 960 3948/3965
Fax: +876 960 1637
E-mail: jcivav@cwjamaica.com

JAPÓN (J)

Ministry of Transport
Flight Standards Department
Civil Aviation Bureau
2/1/3 Kasumigaseki
Chiyodaku
Tokyo
JAPON
Teléfono: +81 (3) 3580 3111, ext. 3354
Fax: +81 (3) 3503 0569

JORDANIA (HKJ)

Civil Aviation Authority
P.O. Box 7547
Amman
JORDANIA
Teléfono: +962 (6) 52700
Telex: 21325 30

KENYA (EAK)

Department of Civil Aviation
P.O. Box 30163
Nairobi
KENYA
Teléfono: +254 (2) 720920
Telex: 22272

KUWAIT (KWT)

Director General of Civil Aviation
P.O. Box 17
Kuwait
KUWAIT
Telex: 23038 CIVAIR KT

LIBANO (LB)

Directorate General of Civil Aviation
Beirut International Airport
Beirut
LIBANO
Fax: +9611 629010, 629045

LUXEMBURGO (L)

Ministère des Transports
Service Aeronautique
19-21 Boulevard Royal
L.2938 Luxembourg
LUXEMBURGO
Teléfono: +352 478-1
Fax: +352 467 790; 464 315
Telex: 1465 CIVAIR LU

MADAGASCAR (RM)

Ministère des Transport
B.P. 921
Antananarivo 101
MADAGASCAR

MALASIA (MAL)

Department of Civil Aviation
Terminal 2
Subang-kuala Lumpur International Airport
Selangor

MALASIA

Teléfono: +60 (3) 760844

Telex: 37960 PENAWA MA

MARRUECOS (MA)

Ministère des Transports

Rabat

MARRUECOS

Teléfono: +212 (7) 773074

Fax: +212 (7) 747007

MÉXICO (MEX)

Director General de Aeronáutica Civil

Secretaría de Comunicaciones y Transportes

Avenida Xola y Av. Universidad, 2do. Piso

03028 Mexico, DF

MÉXICO

Telex: 1771217

MYANMAR (MM*)

Department of Civil Aviation

104 Strand Road

Yangon

MYANMAR

Teléfono +95 (1) 82434

NIGERIA (WAN)

Director of Civil Aviation

Federal Ministry of Transport and Aviation

PMB 12744

Lagos

NIGERIA

Teléfono: +234 (22) 630099

Telex: 26566 ARB NG

NIGER (RN)

Direction de l'Aéronautique Civile

Minister du Commerce et des Transport

B.P. 227

Niamey

NIGER

Telex: 5203 MINAECI NI

NORUEGA (N)

Civil Aviation Administration
Aviation Inspection Department
(Inspector H. Lovberg)
P.O. Box 8124 dep
N-0032 Oslo
NORUEGA
Teléfono +47 (2) 942000
Fax: +47 (2) 942391
Telex: 77011

NUEVA ZELANDA (NZ)

Ministry of Transport
Private Bag
Wellington
NUEVA ZELANDA
Teléfono: +64 (4) 721 254
Telex: 31524 NZ

OMAN (OM*)

Director General
Civil Aviation and Meteorology
Chief of Airworthiness
P.O. Box 101
Seeb International Airport
Muscat
OMAN

PAKISTAN (PAK)

Civil Aviation Authority
19 Liaquat Barracks
Karachi 4
PAKISTÁN
Telex: 25534 PK

PANAMÁ (PA)

Dirección de Aeronáutica Civil
Edificio de Diego 98, Apt. 7501
Panama 5
PANAMÁ
Teléfono: +507 27 02 11
Telex: 2057 CIVILAV PA

PAPÚA NUEVA GUINEA (PNG)

Department of Civil Aviation
P.O.Box 684
Boroko
PAÚA NUEVA GUINEA
Teléfono +675 325 7077
Fax: +675 325 1919

PARAGUAY (PY)

Dirección de Aeronáutica Civil
Ministerio de Defensa Nacional
Avenida Mariscal López y Vicepresidente Sánchez
Asunción
PARAGUAY
Teléfono: +595 (21) 22071
Telex: 629 MDN PY

PERÚ (PE)

Ministerio de Aeronáutica
Campo de Marte s/n
Lima
PERÚ
Teléfono: +51 (14) 325540
Telex: 20125 MINAER PE

POLONIA (PL)

Ministry of Transport
General Directorate of Civil Aviation
Ul Chaluiskiego 4-6
PL-00928 Warszawa 67
POLONIA
Télex: 81 66 51

PORTUGAL (P)

Directorate General of Civil Aviation
Av. Da Liberdade 193
P-1293 Lisbon Codex
PORTUGAL
Teléfono: +351 (1) 57 35 17
Telex: 12120 AERCIV P

QATAR (QA*)

Civil Aviation Department
P.O. Box 3000
Doha
QATAR
Teléfono: +974 321290
Télex: 4306 CIVAIR DH

REINO-UNIDO DE GRAN BRETAÑA (GB)

Civil Aviation Authority
Dangerous Goods Office
Aviation House
Gatwick Airpot, West Sussex
REINO-UNIDO DE GRAN BRETAÑA RH6 OYR
Teléfono: +44 (1293) 573800
Fax: +44 (1293) 573800
Télex 878753

REPÚBLICA CHECA (CZ)

Civil Aviation Administration
Federal Ministry of Transport
Nabrezi L. Svobody 12
110 15 Prague 1
REPÚBLICA CHECA
Fax: +42 (2) 232 1420
Télex 121096

REPÚBLICA DOMINICANA (DO)

Dirección general Aeronáutica Civil
Edificio Manuel Fernández Marmol
Noveno Planta
Avenida 27 de Febrero
Santo Domingo
REPÚBLICA DOMINICANA

RUMANIA (R)

Departament de l'Aviation Civile
B-DUL
Dinicu Golescu 36-38
Secteur I
Bucharest
RUMANIA

SENEGAL (SN)

Directeur de l'Aviation Civile
B.P. 8184
Aéroport de Dakar
SENEGAL
Teléfono: +221 20 01 52

SIERRA LEONE (WAL)

Director Civil Aviation
Ministry of Transport
George Street
Freetown
SIERRA LEONE
Teléfono: +232 822) 22106

SINGAPUR (SGP)

Civil Aviation Authority of Singapore
P.O. Box 1
Singapore Changi Airpot
Singapore 9181
SINGAPUR
Teléfono: +65 542 1122
Fax: +65 545 6223
Télex: RS21231 AVIATEL

SIRIA, REPÚBLICA ARABA (SYR)

Directorate General of Civil Aviation
1 Sahet El-Najmeh
P.O. Box 6257
Damas
SIRIA, REPÚBLICA ARABE
Telex 411928 CIVAIR SY

SRI LANKA (CL)

Department of Civil Aviation
Lotus Road
P.O. Box 535
Columbo 1
SRI Lanka

SUDÁFRICA (ZA)

Directorate Civil Aviation
Private bag X193
Pretoria 0001
SUDÁFRICA
Télex: 321195

SUDAN (SUD)

Director general of Civil Aviation
P.O. Box 430
Khartoum
SUDAN
Télex 22650 DGCA SD

SUECIA (S)

Civil Aviation Administration
Flight and Airpot Operations Section
Inspector Goran Svensson)
S-601 79 Norrkóping
SUECIA

SUIZA (CH)

Bundesamt Fuer Ziviluffahrt
Internationales und Sicherheit
Maulbeerstrasse 9
CH-3003 berne
SUIZA
Teléfono: +41 (31) 325 8039
Fax: +41 (31) 325 8032
Teléx: 912 601

TAILANDIA (T)

Department of aviation
71 Soi Nigarmdu Plee, Tungmuamek
Bangkok 10120
TAILANDIA
Télex: 72099

TAIWAN (TW*)

Civil Aviation Authority
340 Tun Hwa N. Road
Taipei
TAIWAN
Teléfono: +886 82) 514 2400

TÚNEZ (TN)

Direction de l'Aviation Civile
1 Rue d'Athènes
Tunis
TÚNEZ

TURQUÍA (TR)

Ministry of Communications
Directorate General of Civi Aviation
Ankara
TURQUÍA
Teléfono: +90 (4) 11 26 15

URUGUAY (U)

Dirección General de Aviación Civil
Yi 1444
Montevideo
Uruguay
Teléfono: +598 82) 908 079
Télex 981 DIRACIV UY

VATICANO, CIUDAD DEL (VA*)

Office of the Governor of the State of Vatican City
(Governatorato della Città del Vaticano)
00120 Città del Vaticano
VATICANO, CIUDAD DEL
Teléfono: +39 (6) 698 3158
Fax: +39 (6) 698 3955
Telex: 2024 DIRGENTEL VAI

VENEZUELA (YV)

Director de Aeronáutica Civil
Caracas
VENEZUELA
Telex: 22751 VE

VIET NAM (VN)

General Civil Aviation Administration
25 Trang Thi Street
Hanoi
VIET NAM

YUGOSLAVIA (YU)

Federal Committee for Transport and Communication
Air Transport Sector
Bulevar Avnoj-a 104
Novi belgrade
YUGOSLAVIA
Teléfono: +38 (11) 632 565
Télex: 12062 DFCA YU

ZAIRE (ZRE)

CitOyen Secrétaire d'Etat aux
Transports et Communications
B.P. 6516
Kinshasa/N'dolo
ZAIRE

ZAMBIA (Z)

Department of Civil Aviation
P.O. Box 50137
Lusaka Ridgeway
ZAMBIA
Telex: 42280 ZA

ZIMBABWE (ZM*)

Department of Civil Aviation
Sarum House
78 Manica Road
Box 7716
Harare
ZIMBABWE
Teléfono: +263 84) 792631
Telex: 4738 ZW