

ตู้คอนเทนเนอร์



สารบัญ

	หน้า
ตู้คอนเทนเนอร์ มาตรฐาน ISO ขนาด 20 ฟุต และ 40 ฟุต	88-1
ข้อมูลทั่วไป ตู้คอนเทนเนอร์	88-2

ตู้คอนเทนเนอร์ มาตรฐาน ISO ขนาด 20 ฟุต และ 40 ฟุต



ขนาด	20 ฟุต	40 ฟุต
รหัสสินค้า	88-20886-WHITE	88-40886-WHITE
น้ำหนักตู้		
น้ำหนักเปล่า	2,200 กก.	3,620 กก.
น้ำหนักบรรจุทุก	28,280 กก.	26,800 กก.
น้ำหนักรวม	30,480 กก.	30,480 กก.
ขนาดสัดส่วน	กว้าง x สูง x ยาว (มม.)	กว้าง x สูง x ยาว (มม.)
ภายนอก	2,440 x 2,590 x 6,060	2,440 x 2,590 x 12,190
ภายใน	2,350 x 2,390 x 5,710	2,350 x 2,390 x 12,030
ปริมาตร	33.1 ลบ.เมตร	67.5 ลบ.เมตร
สี	พื้นสีรองพื้น 2 ชั้น และสีจริงอีก 1 ชั้น ซึ่งมีคุณสมบัติยึดติดแน่นทนทานต่อสภาพดินฟ้าอากาศสูง รวมถึงกันความชื้นได้ดี	
โครงสร้าง	ผลิตตามมาตรฐาน ISO สำหรับบรรจุทุกสินค้าทางเรือทั่วโลก วัสดุเป็นเหล็กอบด้าน มีประตูท้ายเปิดออกได้ 2 บาน รับน้ำหนักรวมได้ประมาณ 30 ตัน ทุกมุมตู้ล็อกได้ด้วยเครื่องมือยึดตู้สินค้า	
การใช้งาน	เหมาะใช้งานขนส่งทั่วไป, ขนาดสัดส่วนเป็นไปตามข้อกำหนดของกรมการขนส่งทางบก, แข็งแรงทนทานอายุการใช้งานมากกว่า 10 ปี ขนาด 20 ฟุต - เหมาะใช้กับรถ 6 ล้อ, 10 ล้อ ขนาด 40 ฟุต - เหมาะใช้กับรถกึ่งพ่วง 2 เพลา / 3 เพลา	

ข้อมูลทั่วไป ตู้คอนเทนเนอร์ ผลิตตามมาตรฐาน ISO 1AA หรือ ICC เป็น DRY CARGO ออกแบบสำหรับบรรทุกสินค้าทั่วไป โดยทางเรือ, ทางบก, ทางรถไฟ ได้ทั่วโลก วัสดุที่ใช้รองรับ อุณหภูมิ -30°C ถึง +80°C ซึ่งไม่มีผลต่อความแข็งแรงของตู้

การยก และเคลื่อนย้าย การยกตู้ในแนวดิ่ง ใช้เครื่องมือยก (SPREADERS) โดยล๊อคด้วย HOOKS, SHACKLES, TWIST LOCKS หรือ SLING WIRE ล๊อคที่มุมตู้ ทำมุมไม่เกิน 30° ในแนวดิ่ง

วัสดุ ตัวตู้ ส่วนมากเป็นเหล็ก CORTEN A (SPA-H, B480) หรือเทียบเท่าที่มี โดยมีค่า T.S. 49 kg/mm², Y.P. 35 kg/mm² บางส่วนใช้เหล็ก SS400 เช่น คานล่างด้านหน้า, คานพื่นด้านหลัง และมีบางส่วนใช้เหล็ก SM490A เช่น คานเสาด้านในยึดประตูหลัง มุมตู้ เป็นเหล็กหล่อเหนียวเชื่อมได้ SCW480 ประตูด้านท้าย ซีลด้วยยางคุณภาพ EDPM หน้าตัดพิเศษ แบบ J-TYPE พื่น เป็นไม้อัดแบบแข็งอย่างน้อย 9 ชั้น ความหนา 28 มม.

โครงสร้าง ตู้ CONTAINER เป็นโครงสร้างเหล็กทั้งหมด

- ด้านหน้า เป็นเหล็กพับแนวตั้ง หนา 2.0 มม.
- ด้านข้าง เป็นเหล็กพับแนวตั้ง หนา 1.6 มม.
- หลังคา เป็นเหล็กปั๊มขึ้นรูป หนา 2.0 มม.
- ประตูท้าย เป็นเหล็กพับแนวนอน หนา 2.0 มม. เสริมเฟรมประตูด้านบนด้วยเหล็กกล่อง หนา 2.3 มม. ด้านข้างและกลาง เป็นเหล็กกล่อง หนา 3.2 มม.

การพ่นสี การเตรียมพื้นผิว

- เหล็กที่ใช้ผลิตก่อน หรือหลังการพับ, ปั๊ม ต้องพ่นทราย ทำความสะอาดผิว ตามมาตรฐาน SWEDISH STANDARD SA2 1/2
- บานพับ, กลอนประตูและอุปกรณ์ต่าง ๆ เป็น HOT-DIPPING ZINC GALVANIZED ที่ความหนาประมาณ 75 ไมครอน
- พ่นสีรองพื้น POLYAMIDE CURED ZINC RICH EPOXY ความหนา ประมาณ 10-15 ไมครอน ทันทีที่หลังจากการพ่นทรายแล้ว ต้องอบแห้ง ด้วยความร้อน

สีรองพื้น หลังจากประกอบตู้และทำความสะอาดแล้ว ทาสีรองพื้น 2 ชั้น

- ชั้นแรก เป็นสี ZINC RICH PRIMER หนาประมาณ 10 ไมครอน
- ชั้นสอง เป็นสี ZINC RICH PRIMER หนาประมาณ 35-40 ไมครอน

สีจริง พ่นหลังจากสีรองพื้นแห้งแล้ว

- พ่นสีจริงภายใน - หนาประมาณ 50 ไมครอน
- พ่นสีจริงภายนอก - หนาประมาณ 55-60 ไมครอน