

100-Liter-Sandkasten aus Stahl zur Aufbewahrung von Sand und Sicherheitsbindemitteln



100-Liter-Sandbehälter aus Stahl zur Lagerung von Sand und Sicherheitsbindemitteln

Der **100-Liter-Sandbehälter aus Stahl** ist für die sichere Lagerung von Sand, mineralischen Bindemitteln oder anderen Produkten zur Brandverhütung und zur Beseitigung von unbeabsichtigten Verschüttungen konzipiert. Er ist robust und korrosionsbeständig und damit eine unverzichtbare Ausrüstung für Unternehmen, Industrieanlagen, Tankstellen, Kommunen und Lagerbereiche für Gefahrstoffe.

Hergestellt aus Stahl mit einer **roten, im Ofen ausgehärteten Polyesterharzbeschichtung**, bietet dieser Behälter eine hervorragende Beständigkeit gegen äußere Einflüsse und garantiert eine lange Lebensdauer, selbst in industrieller Umgebung.

Warum sollte man eine Sicherheitssandwanne aufstellen?

Die Sicherheitssandwanne ist eine Erstausrüstung, die es ermöglicht, in der Nähe sensibler Bereiche stets ein absorbierendes oder löschendes Material bereitzuhalten. Der Sand ermöglicht es insbesondere, einen Brandausbruch bei brennbaren Flüssigkeiten einzudämmen, Kohlenwasserstoffe zu absorbieren oder die Ausbreitung einer versehentlichen Verschüttung schnell zu begrenzen.

Er ist einfach zu handhaben und erfordert keine besondere Wartung. Damit ist er eine unverzichtbare Ergänzung zu Feuerlöschern, industriellen Absorptionsmitteln und Umweltschutz-Sets.

Eine robuste Konstruktion, die für industrielle Umgebungen geeignet ist

Die Stahlkonstruktion verleiht ihm eine hervorragende Stoßfestigkeit und Widerstandsfähigkeit bei intensiver Nutzung. Die Korrosionsschutzbehandlung und die einbrennlackierte Polyesterbeschichtung gewährleisten einen dauerhaften Schutz vor Witterungseinflüssen und äußeren Einflüssen.

Die Wanne wird zum leichteren Transport zerlegt geliefert und lässt sich dank der mitgelieferten Kunststoffdübel schnell zusammenbauen. **Optional ist ein Metalldeckel erhältlich**, um den Sand oder die Bindemittel wirksam vor Regen, Staub und Verunreinigungen zu schützen.

Technische Daten

- **Fassungsvermögen:** 100 Liter
- **Material:** Stahl
- **Oberfläche:** Korrosionsschutzbeschichtung aus einbrennlackiertem Polyesterharz
- **Farbe:** Sicherheitsrot
- **Abmessungen (H × B × T):** 470 × 590 × 425 mm
- **Gewicht:** 10,5 kg
- **Lieferung:** als Bausatz mit Kunststoff-Befestigungsdübeln
- **Montage:** schnell und ohne Spezialwerkzeug
- **Option:** Schutzdeckel aus Stahl erhältlich
- **Verwendung:** Lagerung von Sand, mineralischen Absorptionsmitteln oder Sicherheitsabsorptionsmitteln

Professionelle Anwendungen

- Industrie
- Tankstellen
- Kraftstofflager
- Logistiklager
- ATEX-Bereiche
- Wartungswerkstätten
- Baustellen
- Kommunen
- Parkplätze und Lagerbereiche für Gefahrstoffe

Die Vorteile des 100-Liter-Sandkastens aus Stahl

- Robuste und langlebige Stahlkonstruktion
- Hochwirksamer Korrosionsschutz
- Einfache und schnelle Montage
- Geringer Platzbedarf
- Sichere Lagerung von Sand oder Bindemitteln
- Deckel optional erhältlich
- Ideal zur Ergänzung einer Erstlöschanlage

Warum wird Sand im Brandschutz eingesetzt?

Sand ist ein einfaches und wirksames Mittel, um die Ausbreitung bestimmter Brandherde einzudämmen, insbesondere wenn brennbare Flüssigkeiten beteiligt sind. Außerdem ermöglicht er das schnelle Aufsaugen von Kohlenwasserstoffen, Ölen oder anderen gefährlichen Flüssigkeiten, um die Gefahr von Rutschunfällen, Verschmutzungen oder Entzündungen zu verringern. Aus diesem Grund werden Sandbehälter nach wie vor häufig in Industrieanlagen, Tankstellen, Kraftstofflagern und technischen Einrichtungen als Ergänzung zu Feuerlöschern eingesetzt.

MMF, Ihr Partner für Brandschutzausrüstung

MMF bietet ein umfassendes Sortiment an Ausrüstung zur Vorbeugung von Brand- und Umweltrisiken. Ergänzend zu Feuerlöschern, Bindemitteln, Sicherheitsschränken und Erstausrüstung sorgt der **100-Liter-**

Sandkasten aus Stahl dafür, dass stets eine Reserve an Sand oder Bindemittel zur Verfügung steht, um im Falle eines Vorfalls schnell eingreifen zu können.