

## ESPECIFICACIONES DEL TAPÓN

### TAPÓN DE CORCHO COLMATADO

Pag.: 1/2  
Fecha.: 18-01-2017  
Cod: D02MT



DIMENSIONES		
LONGITUDES POSIBLES	DIÁMETROS POSIBLES	CALIDADES POSIBLES
38 mm. 39 mm. 44 mm. 49 mm.	23 mm. 24 mm.	COLMATE-EXTRA COLMATE-SUPER COLMATE-A COLMATE-B COLMATE-C COLMATE-F

**DESCRIPCIÓN:** Tapón cilíndrico y uniforme de una sola pieza, tapado sus poros con cola, rectificado dimensionalmente, pulido, clasificado, lavado, colmatado, igualado, marcado, tratado y envasado para vinos tranquilos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
CARACTERÍSTICAS	DETERMINACIONES	NORMATIVA
Longitud	± 0,5 mm.	UNE 56924
Diámetro	± 0,4 mm.	UNE 56924
Ovalación	≤ 0,5 mm.	UNE 56924
Humedad	entre 4% y 8%	UNE 56924
Determinación residuos oxidantes	< 0,2 mg. H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> / tapón	UNE 56929
<b>CONTROL MICROBIOLÓGICO:</b>		
Bacterias aeróbicas mesófilas	max. 30 UFC / tapón	UNE 56924
Hongos y Levaduras	max. 10 UFC / tapón	
Densidad aparente	entre 0,1400 gr./cm <sup>3</sup> y 0,2500 gr./cm <sup>3</sup>	UNE 56924
Tolerancia de polvo	< 3 mg./tapón	UNE 56924
Fuerza de extracción	Entre 20 y 40 daN	UNE 56924
Capilaridad	≤ 2,5 mm.	UNE 56924
<b>RECUPERACION DIAMETRAL:</b>		
Instantánea	≥ 88 % de su diámetro	UNE 56924
5 minutos	≥ 93 % de su diámetro	
1 hora	≥ 95 % de su diámetro	
<b>HALOANISOLES TRANSFERIBLES:</b>		
2,4,6-Tricloroanisol (TCA) extraíble 2,3,4,6-Tetracloroanisol (TeCA) extraíble Pentacloroanisol (PCA) extraíble Tribromoanisol (TBA) extraíble	≤ 3 ng./L (límites en el caso de no existir protocolo con el cliente)	UNE 56930



www.imperialcork.com

Fábrica:  
Pol. Ind. de Forallac - Sector V2  
Carrer dels Homs, 6  
E-17111 VULPELLAC (Girona - España)  
Tel. (34) 972 64 51 67

TAPONES DE CORCHO - BOUCHONS EN LIÈGE - CORK STOPPERS - KORKEN

## ESPECIFICACIONES DEL TAPÓN

### TAPÓN DE CORCHO COLMATADO

Pag.: 2/2  
Fecha.: 18-01-2017  
Cod: D02MT

**ESMERILADO Y PULIDO:** tratamientos de rebajado superficial por lijado, según especificaciones técnicas. Tratado Dimensional y Longitudinal

**COLMATADO:** tratamiento con cola de colmatar, mediante bombo de frotamiento

**ESCOGIDO:** el escogido del tapón se realiza de forma electrónica o manualmente a fin de determinar la calidad seleccionada.

**LAVADO:** lavado y secado automático con producto de H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>

**MARCADO:** marcado automático a tinta/fuego según especificaciones del cliente

**SUAVIZADO:** tratamiento superficial, mediante bombo de frotamiento automático, con siliconas y parafinas


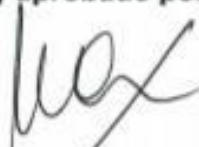
**ESTERILIZADO:** bajo vacío con SO<sub>2</sub>

**ENVASADO:** en bolsas de plástico transparente de 1.000g

**EMBALAJE:** En cajas de cartón duro con 4 o 5 bolsas de contenido (dependiendo de las dimensiones del tapón). A petición del cliente, estas cajas pueden ir paletizadas y retractiladas con film de plástico.

Todos los tapones y productos utilizados, están conformes al reglamento UE 10/2011, CE nº 1935/2004 y resolución del Consejo Europeo ResAP (2004)2 sobre tapones de corcho y otros materiales y artículos que puedan estar en contacto con alimentos.

Nuestra empresa dispone de un Registro Sanitario vigente, con nº 39-02235/GE

<b>Elaborado por:</b>  D./Dña: Victor Turont Mercader		<b>Revisado y aprobado por:</b>  D./Dña : Jordi Deulofeu	
REVISION	FECHA	DESCRIPCION DE LA MODIFICACION	
0	18-01-2017	Nueva edición	