



Fábrica :
 Pol. Ind. de Forallac – sector V2
 Carrer dels Homs, 7-8
 E-17111 – VULPELLAC (Girona - España)
 Tel. (34) 972 64 51 67
 e-mail: imperial@imperialcork.com
 www.imperialcork.com

Post Box :
 Apto. de Correos, 67
 E-17200 – LA BISBAL D'EMPORDÀ

TAPONES · CORK · BOUCHONS · KORKEN

ESPECIFICACIONES DEL TAPÓN TAPÓN TÉCNICO 1+1

Pag.: 1/2
Fecha: 02-01-2019
Cod: D02MT
Revisión: 0



DIMENSIONES		
LONGITUDES POSIBLES	DIÁMETROS POSIBLES	CALIDADES POSIBLES
44 mm.	23,5 mm.	1+1 CALIDAD "A" 1+1 CALIDAD "B" 1+1 CALIDAD "C"

DESCRIPCIÓN: Tapón cilíndrico de 3 piezas, cuerpo de corcho aglomerado con una arandela de corcho natural en cada cabeza.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICAS	DETERMINACIONES	NORMATIVA
Longitud	± 0,5 mm.	UNE 56926
Diámetro	± 0,4 mm.	UNE 56926
Grosor de los discos	≥ 4 mm.	UNE 56926
Adhesión de los discos	≥ 95%	UNE 56926
Humedad de discos y mangos	entre 4% y 8%	UNE 56926
Tensión de rotura por torsión	> 5,5 daN/cm ²	UNE 56926
Determinación residuos oxidantes	< 0,2 mg. H ₂ O ₂ / tapón	UNE 56929
CONTROL MICROBIOLÓGICO:		
Bacterias aeróbicas mesófilas	max. 30 UFC / tapón	UNE 56926
Hongos y Levaduras	max. 10 UFC / tapón	
Densidad aparente	entre 0,2350 gr./cm ³ y 0,3150 gr./cm ³	UNE 56926
Tolerancia de polvo	< 1 mg./tapón	UNE 56926
Fuerza de extracción	Entre 20 y 40 daN	UNE 56926
Capilaridad	≤ 1,5 mm.	UNE 56926
RECUPERACION DIAMETRAL:		
Instantánea	≥ 87 % de su diámetro	UNE 56926
5 minutos	≥ 91 % de su diámetro	
1 hora	≥ 93 % de su diámetro	
HALOANISOLIOS TRANSFERIBLES:		
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



Fábrica :
Pol. Ind. de Forallac – sector V2
Carrer dels Homs, 7-8
E-17111 – VULPELLAC (Girona - España)
Tel. (34) 972 64 51 67
e-mail: imperial@imperialcork.com
www.imperialcork.com

Post Box :
Aptdo. de Correos, 67
E-17200 – LA BISBAL D'EMPORDÀ

TAPONES · CORK · BOUCHONS · KORKEN

ESPECIFICACIONES DEL TAPÓN TAPÓN TÉCNICO 1+1

Pag.: 2/2
Fecha: 02-01-2019
Cod: D02MT
Revisión: 0

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

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 H₂O₂

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

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


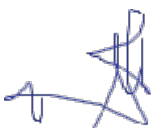
ESTERILIZADO: bajo vacío con SO₂

ENVASADO: en bolsas de plástico transparente de 1.000 u.

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

Elaborado por:  D./Dña: Victor Turont Mercader		Revisado y aprobado por:  D./Dña : Sílvia Míguez
REVISION	FECHA	DESCRIPCION DE LA MODIFICACION
0	02-01-2019	Nueva edición