

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

ESPECIFICACIONES DEL TAPÓN

TAPÓN DE CORCHO COLMATADO

Pag.: 1/2

Fecha.: 02-01-2018

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 ₂ O ₂ / tapón	UNE 56929
CONTROL MICROBIOLÓGICO: Bacterias aeróbicas mesófilas Hongos y Levaduras	max. 30 UFC / tapón max. 10 UFC / tapón	UNE 56924
Densidad aparente	entre 0,1400 gr./cm ³ y 0,2500 gr./cm ³	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
RECUPERACION DIAMETRAL: Instantánea 5 minutos 1 hora	≥ 88 % de su diámetro ≥ 93 % de su diámetro ≥ 95 % de su diámetro	UNE 56924
HALOANISOLES 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



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.: 02-01-2018

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 H₂O₂

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

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


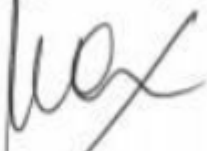
ESTERILIZADO: bajo vacío con SO₂

ENVASADO: en bolsas de plástico transparente de 1.000^{cm³}

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 :Jordi Deulofeu	
REVISION	FECHA	DESCRIPCION DE LA MODIFICACION	
0	02-01-2018	Nueva edición	