

FUSION

Popis / Description:

mikrokorková zátká / microcork

Spôsob výroby / Production process:

Individual Molding, HSD TCA free

Povrchová úprava / Surface treatment:

LB NEUTRUM – P1, P4, P7

Maximálna doba archivácie / Maximum durability after bottling:
Fusion 3 roky / years, Fusion 5 rokov / years,
Fusion 7 rokov / years, Fusion 10 rokov / years

P1

P4

P7


dĺžka / length: 38 – 40 – 44 – 48mm (± 0,5mm)*

priemer / diameter: 20 – 26mm (± 0,5mm)*

skosenie / chamfer: 2 – 3mm (≤ 0,3mm)*

 *odchýlka / deflection, ISO 9727, NP 2803-1, IM 21
 Individuálna kalibrácia podľa šarže

CHARAKTERISTIKA CHARACTERISTIC	PRODUKT PRODUCT	METÓDY A NORMY METHODS AND NORMS	JEDNOTKA UNIT	ŠPECIFIKÁCIA SPECIFICATION
Priemer granulátu / Size of grain	Fusion 3		mm	1 - 2
	Fusion 5		mm	0,5 - 2
	Fusion 7		mm	0,5 - 1
	Fusion 10		mm	0,3 - 0,8
Nepriepustnosť kvapalín / Sealing behaviour (liquid)		ISO 9727, NP 2803-7, IM 01	bar	1,2
Priepustnosť kyslíka / Oxidant's residue	Fusion 3		mg/zátka /stopper	0,8
	Fusion 5		mg/zátka /stopper	0,6
	Fusion 7		mg/zátka /stopper	0,5
	Fusion 10		mg/zátka /stopper	0,3
Obsah peroxidu / Residual peroxide		IM 22	mg/zátka /stopper	≤ 0,1
Obsah prachu / Solid residue		NP 3383, IM 15	mg/zátka /stopper	≤ 2
Obsah TCA / TCA quantification	Fusion 3	ISO 20752:2007, IM 25	ng/l	≤ 1,5
	Fusion 5	ISO 20752:2007, IM 25	ng/l	≤ 1,0
	Fusion 7	ISO 20752:2007, IM 25	ng/l	≤ 0,5
	Fusion 10	ISO 20752:2007, IM 25	ng/l	≤ 0,5
Mikrobiologický test / Microbiology test		ISO 10718, NP 3725, IM 24	kolónie / colonies	≤ 4
Senzorická analýza / Sensory analysis		ISO 22308:2005, IM 05	pach / smell	0
Špecifická váha / Apparent density	Fusion 3	ISO 9727, NP 2803-1, IM 21	kg/m ³	285 ±30
	Fusion 5	ISO 9727, NP 2803-1, IM 21	kg/m ³	285 ±30
	Fusion 7	ISO 9727, NP 2803-1, IM 21	kg/m ³	290 ±30
	Fusion 10	ISO 9727, NP 2803-1, IM 21	kg/m ³	300 ±30
Odolnosť voči vriacej vode / Resistance to boiling water		ISO 9727, NP 2803-7, IM 02	odpor / resistance	0

VÝROBNÝ PROCES

PRODUCTION PROCESS

① Spracovanie sekundárnej kôry po výseku prírodných zátek / Secondary cork bark processing after cutting of natural cork stoppers ② Výroba korkového mikro granulátu / Cork micro grain production ③ Selekcija granulátu / Cork grain selection ④ Dezinfekcia horúcou parou, kontrola TCA / Steam disinfection, TCA control ⑤ Výroba mikrokorkovej zátky individuálnym modlingom / Production of microcork stopper by individual molding ⑥ Kalibrácia dĺžky a priemeru / Length and diameter calibration ⑦ Brúsenie hrán / Chamfering ⑧ Pranie, dezinfekcia / Washing, disinfection ⑨ Potlač zákazníckym logom / Customer's logo printing ⑩ Povrchová úprava / Surface treatment ⑪ Výstupná kontrola kvality / Final quality control ⑫ Vákuové balenie + SO₂ / Vacuuming packing + SO₂ ⑬ Expedícia / Expedition

KONTROLNÝ PROCES

CONTROL PROCESS

① Kontrola rozmeru (priemer, výška, skosenie, oválnosť) / Dimension control (diameter, length, chamfer, ovality) ② Priemerná vlhkosť / Moisture ③ Hustota / Density ④ Elasticita / Elasticity ⑤ Tlakový test / Pressure test ⑥ Obsah prašnosti / Solid Residues ⑦ Senzorická analýza / Sensory Results ⑧ TCA chromatograf GCMC / TCA ⑨ Sila na vytiahnutie zátky / Extraction strength ⑩ Zbytkový vodíkový peroxid / Oxidant's residues ⑪ Kontrola povrchovej úpravy / Surface treatment ⑫ Vizuálny aspekt / Visual aspect

