



MASILVA
WEARECORK

KORKEN SILKTOP®

Die technischen Korken Silktop®, auch unter dem Namen 1+1 (Verbundkorken) bekannt, setzen sich aus einem Agglomerierter Körper aus Korkgranulat und einer Naturkorkscheibe an jedem Ende zusammen.

Sowohl die dem Kunden als auch die dem Wein zugewandte Seite verfügt über eine natürliche Korkoberfläche mit ähnlichen Eigenschaften wie Naturkork.



DYNAVOX®

SARA®

SARA ADVANCED®

MASZONE®

M. A. Silva - Cortiças, S.A.
Rua Central das Regadas - Apartado 62
4536-902 Mozelos VFR
Portugal

phone: +351 227 471 360
mail: masilvacorticas@masilva.pt
web: masilva.pt
GPS: 40°58'55"N 8°34'47.0"W

SILKTOP®

EINSATZGEBIETE

Die Silktop® Korken werden vorwiegend für mittelklassige Weine hergestellt, die über einen kurzen Zeitraum altern können (drei bis vier Jahre). Es handelt sich hierbei um ein technisch fortschrittliches Produkt, welches für einen Wein mittlerer Preisklasse eine gute Abdichtung gewährleistet. Es werden ausschließlich für Lebensmittel geeignete Kleber eingesetzt.

DAUERHAFTIGKEIT

Die Silktops® Korken werden für Weine empfohlen, die innerhalb von 3 bis 4 Jahren getrunken werden.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ABMESSUNGEN

Länge: Nennwert ± 0,5 mm
Durchmesser: Nennwert ± 0,3 mm
Standardgrößen: 39x23,5 mm, 44x23,5 mm

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Feuchtigkeit: 4 %-8 % Feuchtigkeit
Rückstellvermögen: > 96 %
Volumenmasse: Nennwert ± 40 Kg/m³
Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

FUNKTIONELLE EIGENSCHAFTEN

Zugkraft: 30 +/- 10 daN (nur behandelte Korken)
Dichtungsvermögen: ohne Verluste 1,5 bar
Kapillarwirkung: < 1 mm
Drehung: ≥ 35°
Scherspannung: ≥ 6 daN/cm²

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten
(nur behandelte Korken)
Lagerungsfeuchtigkeit: 40 %-70 % rel. Luftfeuchtigkeit, nicht kondensierend
Lagertemperatur: 15 °C–20 °C, 59 °F–68 °F
Ort: Lagerung der Korken an einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und fern von chlorhaltigen Produkten.



PRODUKTIONSFLUSS

ROHMATERIAL

-  SCHÄLEN DER KORKEICHEN
Korkrinde wird von Korkeichenbäumen geschält
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  STABILISIERUNG AUF DEM LAGERPLATZ
Lagerung der Rinde für 6 bis 9 Monate auf Betonboden
-  KOCH- | DYNAXOX®. SYSTEM
Sterilisierung und Desinfektion der Rinden mittels Dampfdrucksystem
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  STABILISIERUNG NACH DEM KOCHEN
Stabilisierungsphase nach dem Verdampfen
-  VORSORTIEREN DER KORKPLATTEN
Sortierung erster Korkplatten für die Produktion

PRODUKTION

-  STERILIZATION | SARA® SYSTEM
Dampf- und Sterilisierungsprozess für Korkgranulat.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  AGGLOMERATION
Herstellung der Agglomeratkörper.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  SCHEIBENPRODUKTION
Zur Herstellung von Scheiben werden dünnere Korkstreifen gestanzt.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  KLEBEN
Zusammenfügen der Agglomeratkörper und Korkscheiben mit lebensmittelgeeignetem Kleber.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  KORREKTUR DER KORKABMESSUNGEN
Exakte Anpassung der Korkabmessungen.
-  WASCHEN | MASZONE® SYSTEM
Waschung und Sterilisation.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  TROCKNUNG
Einstellung auf den endgültigen Feuchtegehalt.
-  SORTIEREN
Sortierung der Korken in optische Qualitäten.
-  BEDRUCKEN
Individueller Korkaufdruck.
-  ABSCHLIESSENDE BEHANDLUNG
Müheloses Verkorken.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  VERPACKUNG
Entsprechend den Spezifikationen.