



Die Korken von MASilva werden für einige der besten Perlweine der Welt verwendet. Der Perlwein stellt den Korken vor eine besondere Herausforderung, da dieser dem höheren Druck standhalten und dabei die Konsistenz und die bezeichneten Eindrehund Aufziehkräfte beibehalten muss.

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



VIVA.2®





TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSISCH-MECHANISCH

Länge: I ± 0.5 mm

Durchmesser: d ± 0.3 mm Rückstellvermögen: > 96% Feuchtigkeit: 4% - 8%

Volumenmasse: 240 - 320 Kg/m³

Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

Scherspannung: $1^{\circ} \ge 4,5 \text{mm} / 2^{\circ} \ge 5,5 \text{ mm}$

Moment: $\geq 35 \text{ daN / cm}$ Schnittspannung: $\geq 6 \text{ daN / cm}^2$

Torsionswinkel: ≥35°

Dichtungsvermögen: ohne Verluste bis < 6 bar

Kapillarwirkung: < 1 mm Abschrägung: 4 mm

PHYSISCH-CHEMISCH

Gehalt na Staub: < 1 mg / Kork

STANDARDGROBEN

47x29,5 mm, 48x29,5 mm, 48x30,5 mm, 48x31 mm

PRODUKTION

Herstellungsverfahren: Formgebung

Brand/Drunk: Brand

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten Lagerungsfeuchtigkeit: 40% - 70% RH, (nicht

kondensierend)

Lagertemperatur: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F Ort: Lagerung der Korken na einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und weit von Waren

mit Chlor entfernt.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSISCH-MECHANISCH

Länge: I ± 0.5 mm Durchmesser: d ± 0.3 mm Rückstellvermögen: > 96% Feuchtigkeit: 4% - 8%

Volumenmasse: 240 - 320 Kg/m³

Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

Scherspannung: 1°≥4,5mm Moment: ≥35 daN / cm Schnittspannung: ≥6 daN / cm²

Torsionswinkel: ≥ 35°

Dichtungsvermögen: ohne Verluste bis < 6 bar

Kapillarwirkung: < 1 mm Abschrägung: 4 mm

PHYSISCH-CHEMISCH

Gehalt na Staub: < 1 mg / Kork

STANDARDGROBEN

48x29,5 mm, 48x30,5 mm

PRODUKTION

Herstellungsverfahren: Formgebung

Brand/Drunk: Brand

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten Lagerungsfeuchtigkeit: 40% - 70% RH, (nicht

kondensierend)

Lagertemperatur: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F

Ort: Lagerung der Korken na einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und weit von Waren

mit Chlor entfernt.



VIVA^{.2®}





TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSISCH-MECHANISCH

Länge: I ± 0.5 mm

Durchmesser: d ± 0.3 mm Rückstellvermögen: > 96% Feuchtigkeit: 4% - 8%

Volumenmasse: 240 - 320 Kg/m³

Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

Scherspannung: $1^{\circ} \ge 4,5 \text{mm} / 2^{\circ} \ge 5,5 \text{ mm}$

Moment: ≥ 21 daN / cm Schnittspannung: ≥ 6 daN / cm²

Torsionswinkel: ≥ 35°

Dichtungsvermögen: ohne Verluste bis < 6 bar

Kapillarwirkung: < 1 mm Abschrägung: 4 mm

PHYSISCH-CHEMISCH

Gehalt na Staub: < 1 mg / Kork

STANDARDGROBEN

44x26mm, 44x27mm

PRODUKTION

Herstellungsverfahren: Formgebung

Brand/Drunk: Brand

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten Lagerungsfeuchtigkeit: 40% - 70% RH, (nicht

kondensierend)

Lagertemperatur: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F Ort: Lagerung der Korken na einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und weit von Waren

mit Chlor entfernt.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSISCH-MECHANISCH

Länge: I ± 0.5 mm Durchmesser: d ± 0.3 mm Rückstellvermögen: > 96%

Feuchtigkeit: 4% - 8%

Volumenmasse: 240 - 320 Kg/m³

Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

Moment: ≥35 daN/cm Schnittspannung: ≥ 6 daN / cm²

Torsionswinkel: ≥ 35°

Dichtungsvermögen: ohne Verluste bis < 6 bar

Kapillarwirkung: < 1 mm Abschrägung: 4 mm

PHYSISCH-CHEMISCH

Gehalt na Staub: < 1 mg / Kork

STANDARDGROBEN

48x30,5 mm

PRODUKTION

Herstellungsverfahren: Formgebung

Brand/Drunk: Brand

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten Lagerungsfeuchtigkeit: 40% - 70% RH, (nicht

kondensierend)

Lagertemperatur: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F

Ort: Lagerung der Korken na einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und weit von Waren

mit Chlor entfernt.



VIVA.1® PEARL



VIVA®



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSISCH-MECHANISCH

Länge: l ± 0.5 mm

Durchmesser: d ± 0.3 mm Rückstellvermögen: > 96% Feuchtigkeit: 4% - 8%

Volumenmasse: 240 - 320 Kg/m³

Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

Scherspannung: 1°≥4,5mm Moment: ≥35 daN / cm Schnittspannung: ≥6 daN / cm²

Torsionswinkel: ≥ 35°

Dichtungsvermögen: ohne Verluste bis < 6 bar

Kapillarwirkung: < 1 mm Abschrägung: 4 mm

PHYSISCH-CHEMISCH

Gehalt na Staub: < 1 mg / Kork

STANDARDGROBEN

48x30,5mm

PRODUKTION

Herstellungsverfahren: Formgebung

Brand/Drunk: Brand

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten Lagerungsfeuchtigkeit: 40% - 70% RH, (nicht

kondensierend)

Lagertemperatur: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F Ort: Lagerung der Korken na einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und weit von Waren

mit Chlor entfernt.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSISCH-MECHANISCH

Länge: I ± 0.5 mm Durchmesser: d ± 0.3 mm Rückstellvermögen: > 96% Feuchtigkeit: 4% - 8%

Volumenmasse: 240 - 320 Kg/m³

Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall

Moment: ≥35 daN / cm Schnittspannung: ≥6 daN / cm²

Torsionswinkel: ≥ 35°

Dichtungsvermögen: ohne Verluste bis < 6 bar

Kapillarwirkung: < 1 mm Abschrägung: 4 mm

PHYSISCH-CHEMISCH

Gehalt na Staub: < 1 mg / Kork

STANDARDGROBEN

48x30,5 mm

PRODUKTION

Herstellungsverfahren: Formgebung

Brand/Drunk: Brand

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten Lagerungsfeuchtigkeit: 40% - 70% RH, (nicht

kondensierend)

Lagertemperatur: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F

Ort: Lagerung der Korken na einem sauberen, gut belüfteten Ort, ohne Gerüche und weit von Waren

mit Chlor entfernt.



PRODUKTIONSFLUSS

ROHMATERIAL

SCHÄLEN DER KORKEICHEN Korkrinde wird von Korkeichenbäumen geschält

TEA

GC / MS TCA-KONTROLLE



STABILISIERUNG AUF DEM LAGERPLATZ Lagerung der Rinde für 6 bis 9 Monate auf Betonboden

SSS

KOCH- | DYNAVOX®- SYSTEM Sterilisierung und Desinfektion der Rinden mittels Dampfdrucksystem

TEA

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.

TEA

GC / MS TCA-KONTROLLE



AGGLOMERATION Herstellung der Agglomeratkörper.

TEA

GC / MS TCA-KONTROLLE



SCHEIBENPRODUKTION Zur Herstellung von Scheiben werden dünnere Korkstreifen gestanzt.



STERILIZATION | SARA ADVANCED® SYSTEM Bedampfungs- und Sterilisierungsprozess für Naturkorken

TEA

GC / MS TCA-KONTROLLE



Zusammenfügen der Agglomeratkörper und Korkscheiben mit lebensmittelgeeignetem Kleber.

TEA

GC / MS TCA-KONTROLLE

KORREKTUR DER KORKABMESSUNGEN Exakte Anpassung der Korkabmessungen.



WASCHEN | MASZONE® SYSTEM Waschung und Sterilisation.

TEA

GC / MS TCA-KONTROLLE



TROCKNUNG

Einstellung auf den endgültigen Feuchtegehalt.



SORTIEREN Sortierung der Korken in optische Qualitäten.

