

Altec Referencia

PARA TAPADO DE VINO TRANQUILO

Longitud disponible : 44 mm

Diámetro según recomendación *

Proceso de fabricación y de control de Altec Referencia

1 - CONTROL A LA RECEPCIÓN

Control de la humedad media
Control dimensional de micropartículas
Control de masa volúmica

2 - CONTROL DESPUES DEL MOLDEADO

Control distribución de masa
Test de "absorción de líquido"
Control 2,4,6-T.C.A. extraíble

3 - CONTROL DESPUES DEL LAVADO

Control de residuos de peróxido

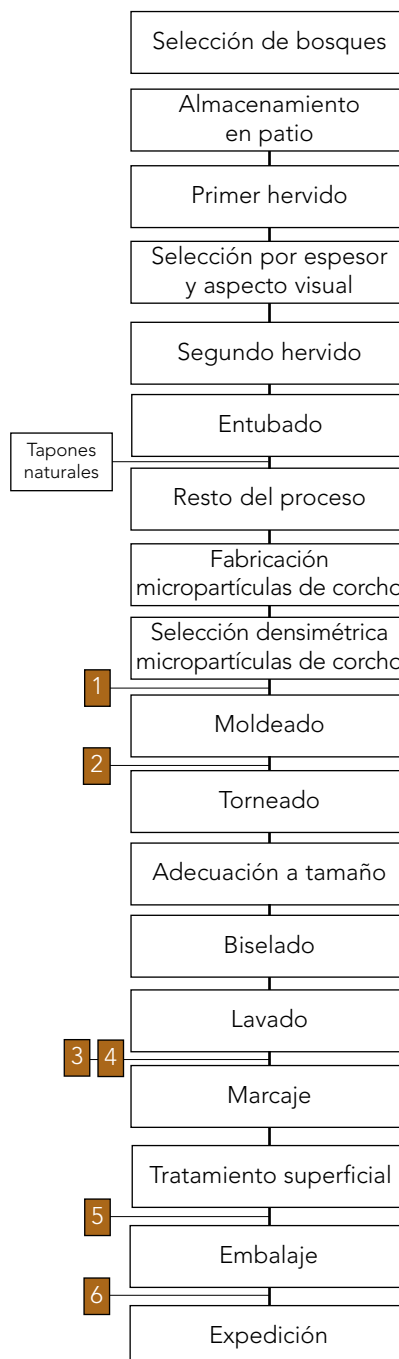
4 - CONTROL ANTES DEL MARCAJE

Control visual
Control dimensional
Control de recuperación dinámica
Control de recuperación elástica
Control de estanqueidad a líquido

5 - CONTROL PRODUCTO ACABADO

Control de tratamiento de superficie
Control de fuerzas de extracción
Control de tasa de polvo
Control de residuos de peróxido

6 - CONTROL FINAL



RESPUESTAS A SUS REQUISITOS...

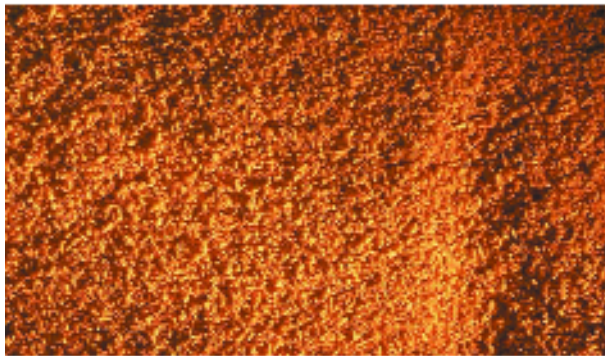
- Nuevo producto derivado de la tecnología Altec;
- Nueva formulación adaptada para un intercambio gaseoso óptimo;
- Análisis sistemático de la cantidad de 2,4,6-TCA cedible según tecnología SPME/GC/MS para cada lote de producción;
- Producto homogéneo y reproducible;
- Perfecta regularidad de hundimiento en la taponadora;
- Alta calidad de marcado : vector de su imagen;
- Control calidad permanente.

Certificado de alimentabilidad disponible a su solicitud.

**Esta recomendación sólo contemplará los parámetros mecánicos que suelen influir en el embotellado. No le dispensará al cliente que efectúe pruebas de embotellado en sus condiciones habituales de tapado para comprobar la adecuación del producto con cada utilización proyectada.*

SABATÉ

SPEC 11/A 01/10/02



Especificaciones técnicas Altec Referencia SPEC 11/A - 01/10/02

Especificaciones

Tolerancias

2,4,6-T.C.A. extraíble

(maceración en 25 tapones)
SPME/GC/MS

2,4,6-T.C.A. extraíble (ng/L)

$\leq 1,5 \pm 0,5$ ng/L ***

Características dimensionales

(pié de rey en 32 tapones)

Característica	Unidad	Especificación	Tolerancia	Referencia
Longitud	(mm)	(L \pm 0,4)	NQCA 1,5	(A1/R2)
Diámetro	(mm)	(D \pm 0,3)	NCA 1,5	(A1/R2)
Bisel	(mm)	(1,5 \pm 0,5)	NCA 2,5	(A2/R3*)

Características físicas

(permeámetro en 3 tapones)

Coefficiente de permeabilidad
al oxígeno (mol/msPA)** $0,6^{10^{-13}} \pm 0,2^{10^{-13}}$

Permeabilidad al oxígeno
(cm³/24h) (deltaP=1bar)** $0,071 \pm 0,024$

(taponadora 4 mordazas sur 5 tapones)

Recuperación dinámica (%) ≥ 97 % à 30s NCA 2,5 (A0/R1)

(máquina de tracción-compresión en 5 tapones)

Recuperación elástica (N/cm²) > 2,2 NCA 2,5 (A0/R1)

(tubos calibrados en 6 tapones)

Estanqueidad al líquido (%) 100% > 1,5 bars

(tubos calibrados en 5 tapones)

Fuerza de extracción (daN) 18 < 100% < 35

(por agitación y filtración en 10 tapones)

Cantidad de polvo (mg/tapón) $\leq 0,3$

(por dosificación en 4 tapones)

Residuos de peróxido (mg/tapón) $\leq 0,1$

*NIVEL DE CALIDAD ACEPTABLE (NCA)

A2/R3 significa que entre los 32 tapones controlados : el lote es aceptado si 2 tapones, como máximo, presentan un resultado inferior o superior a los límites de las especificaciones y el lote es rechazado si 3 tapones, o más, presentan un resultado inferior o superior a los límites de las especificaciones.

** Este coeficiente ha sido establecido durante las pruebas de validación del producto según método interno MO Investigación 16, disponible a su solicitud.

*** Valor indicativo según método interno S B07 Mo 1, disponible a su solicitud.

SABATÉ

SABATÉ S.A.S - FRANCIA
Espace Tech Ulrich - BP 301 - 66403 Céret Cedex
Tél : +33 (0)4 68 87 20 20 - Fax : +33 (0)4 68 87 35 36
Web : www.sabate.com E-mail : sabate@sabate.fr

