



Altop

**ESPIRITUOSOS, VINOS DULCES NATURALES
Y VINOS TRANQUILOS**

Tamaño estándar disponible : diámetro según recomendación*

Proceso de fabricación y de control de Altop

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 TRATAMIENTO SUPERFICIAL

Control visual
Control dimensional
Control de recuperación dinámica

5 - CONTROL DESPUES DEL TRATAMIENTO SUPERFICIAL

Control de tratamiento de superficie

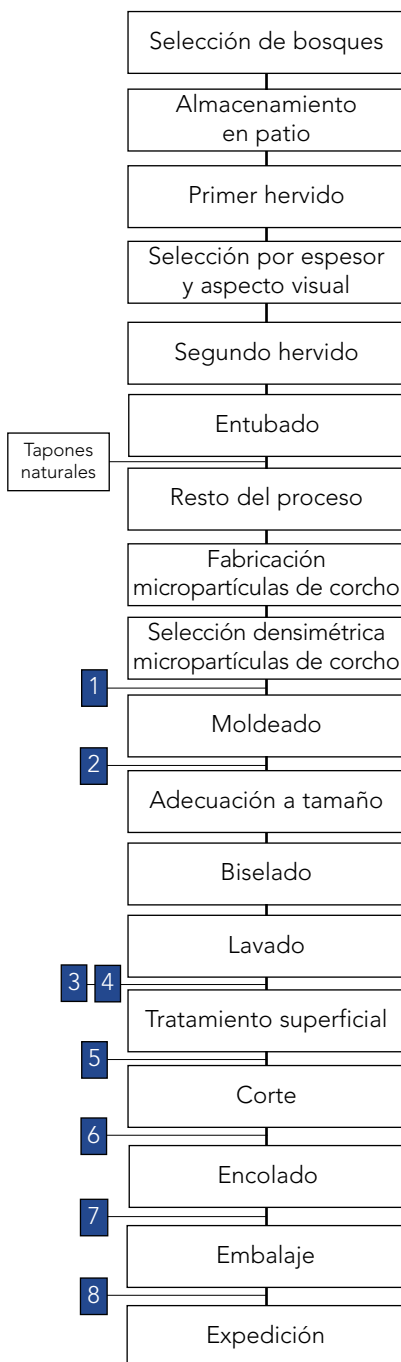
6 - CONTROL DESPUES DEL CORTE

Control dimensional
Control de tasa de polvo

7 - CONTROL PRODUCTO ACABADO

Control de la resistencia del encolado

8 - CONTROL FINAL



RESPUESTAS A SUS REQUISITOS...

Altop, producto nuevo, nació de una estrecha colaboración con los profesionales de los espirituosos;

Controles rigurosos a nivel organoléptico como a nivel de su comportamiento físico;

Cualidades técnicas : estanqueidad reforzada, ausencia de polvo, muy buena resistencia a la ruptura;

En cada lote de producción : Análisis sistemático de la cantidad de 2,4,6-TCA extraíble según tecnología SPME/GC/MS;

Diferentes tipos de cabezas (madera, plástico, metal y vidrio) y diámetros de cuerpos;

Personalización de las cabezas.

Catálogo Altop y 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 08/D 01/10/02



Especificaciones técnicas Altop SPEC 08/D - 01/10/02

Especificaciones

Tolerancias

2,4,6-T.C.A. extraíble

maceración en solución hydroalcohólica a 40%,
acidificada a pH 3,5 en 25 tapones)
SPME/GC/MS

2,4,6-T.C.A. extraíble (ng/L)

≤ 50* ± 5 ***

Características dimensionales

(pié de rey en 32 tapones)	Altura tápon	(mm)	(A ± 1,0)	NCA 1,5	(A1/R2)
	Longitud debajo cabeza	(mm)	(L ± 0,5)	NCA 1,5	(A1/R2)
	Diámetro	(mm)	(D ± 0,3)	NCA 1,5	(A1/R2)
	Bisel	(mm)	(B ± 0,5)	NCA 2,5	(A2/R3**)

Características físicas

(taponadora 4 mordazas sur 5 tapones)	Recuperación dinámica (%)	≥ 97 % à 30s	NCA 2,5	(A0/R1)
(máquina de tracción-compresión en 13 tapones)	Ruptura del plano de encolado	0	NCA 1,0	(A0/R1)
	Par de rotura (mN)	> 1,5	NCA 1,0	(A0/R1)
	Angulo de rotura (°)	≥ 30	NCA 1,0	(A0/R1)
(en botellas con 13 tapones)	Fuerza de extracción vertical (N)	< 700	NCA 4,0	(A1/R2)
(por agitación y filtración en 10 tapones)	Cantidad de polvo (mg/tapón)		≤ 0,5	
(por dosificación en 4 tapones)	Residuos de peróxido (mg/tapón)		≤ 0,1	

* Umbral de percepción del 2,4,6-T.C.A. en el cognac > 100 ng/L. Fuente : "Recherche des composés responsables du goût des bouchons dans les cognacs." - R. Cantagrel, JP. Vidal, Boletín de la OIV (1990) 709-710; 253-277.

**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.

*** Valor indicativo según método interno S B07 MO 06, 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

