



Medidas (largo) 38mm
Medidas (diámetro) 24mm
Tipo Corcho técnico microaglomerado biselado, **con doble tratamiento superficial de parafina/silicona, especial para vinos dulces.**

Colores 
Negro

FICHA TECNICA DE PRODUCTO TAPÓN MICRO



FT03-01E rev7
Outubro 2017
1/3

1. DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Longitud:	38 a 48 mm
Diámetro:	22 a 26 mm
Tratamiento del gránulo:	Vaporización para remoción de compuestos volátiles, especialmente TCA (2,4,6-tricloroanisol)
Granulometría:	Granulado de 0.5 a 2.0 mm
Aglomeración:	MOLDEO INDIVIDUAL con aglutinante de poliuretano
Lavado/desinfección:	Peróxido de hidrógeno
Revestimiento teñido:	Revestimiento teñido en base acuosa
Impresión:	Tinta o fuego
Tratamiento:	Parafina y Elastómero de silicona
Embalado:	Bolsas de PET con SO2
Expedición:	En cajas de 4000 unidades
Uso previsto:	Sellante para botellas



2. ESPECIFICACIONES TECNICAS

Parámetro	Especificación	Método de Ensayo
Longitud	±0,5 mm	NP ISO9727-1
Diámetro	±0,3 mm	NP ISO9727-1
Humedad	6±2%	NP ISO9727-3
Densidad	280±30 kg/m ³	NP ISO9727-2
Estanqueidad a líquido	100% ± 3 bar	NP2803-5
Resistencia a agua herviente	Sin disgregación	NP2803-7
Fuerza de extracción	20 – 40 daN	NP2803-4
Polvo	<2,5 mg/ tapón	NP ISO 9727-7
Peróxidos	< 0,2 mg/ tapón	NP4502
TCA (2,4,6-Tricloroanisol)	De acuerdo con las especificaciones del cliente	MI / ISO20752

Siglas: MI- Método interno

Todos los compuestos químicos utilizados están certificados por la normativa CE y la FDA para su uso en materiales que entran en contacto con productos alimenticios.

Tavares

Verónica Tavares

Departamento de Calidad y
Seguridad Alimentaria

BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO DEL TAPÓN



FT03-05E rev7
Outubro 2017
2/3

PRESENTACION

Los tapones suministrados por AJT PREMIUM CORK S.A. son fabricados bajo altos estándares de calidad e inocuidad. Son amigables con el medio ambiente, ya que son extraídos directamente de la corteza del **QUERCUS SUBER**, tanto los gránulos destinados a la fabricación de tapones técnicos, como las arandelas y los tapones unipieza, lo que garantiza la nobleza de nuestros productos.

La Casa Matriz donde es elaborada la materia prima en Portugal, cuenta con 2 plantas certificadas bajo los estándares ISO 9001:2015 e ISO 22.000:2005.

En Chile se encuentra ubicada la planta de terminación de tapones, que es pionera en conseguir la certificación de la norma IFS PACSecure en el rubro.

Almacenamiento de tapones

Para mantener intactas las propiedades del tapón es necesario respetar algunas reglas básicas.

Almacenar los tapones en sitio ventilado, limpio, seco y libre de aromas.

- ✓ La bodega debe tener una humedad relativa de 50 a 70 % y una temperatura entre 15 y 25 °C.
- ✓ No almacenar cerca de pesticidas, productos clorados, fitosanitarios y fungicidas para tratamientos de madera.
- ✓ No almacenar en un local que contenga carburantes, ni sobre pallets de madera no tratada.
- ✓ De preferencia utilizar pallets plásticos.
- ✓ Mantener bolsas cerradas, evitando dejar saldos. Si esto sucediera, nos puede contactar para coordinar el servicio de reproceso.
- ✓ Utilizar hasta 6 meses después de la fecha de embalaje impresa en la caja. Transcurrido este tiempo nos puede contactar para coordinar el servicio de reproceso.

Recomendaciones antes, durante y después del embotellado

- ✓ Antes de utilizar cualquier botella enviarla a nuestras instalaciones para controlar perfil interno y posteriormente recomendar el tapón adecuado.
- ✓ Indicar con cada pedido el tipo de vino a envasar y la botella a utilizar, para poder determinar un óptimo tratamiento superficial.
- ✓ Revisar que la línea de envasado se encuentre limpia y en condiciones óptimas antes y durante el envasado.
- ✓ No utilizar ningún producto de limpieza que contenga cloro ni bromo, para evitar contaminación por anisoles.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO DEL TAPÓN



FT03-05E rev7
Outubro 2017
3/3

- ✓ Procurar que el cuello de las botellas se encuentre siempre con la menor humedad posible, antes de ingresar el tapón, cuidando para esto el buen funcionamiento de la Rinser, el juego del sinfín, guía y estrella, los sellos de boquillas y el nivelador (cuando amerita según el tipo de máquina).
- ✓ Revisar periódicamente las mordazas, para evitar ralladuras en los tapones y futuras filtraciones.
- ✓ Controlar y verificar la verticalidad del punzón, chequear que el impacto sea en el centro de la cabeza del tapón.
- ✓ Respetar el nivel nominal de llenado de las botellas, de acuerdo a la temperatura de envasado del vino, para lograr una cámara óptima.
- ✓ Controlar exhaustivamente la compresión del tapón. Una compresión excesiva, a menos de 15,0 mm de su diámetro, puede provocar alteraciones en la estructura celular del corcho, pudiendo incluso llegar a reventar el tapón provocando desprendimiento de partículas. Esto deteriora las propiedades de elasticidad del tapón y dificulta la recuperación de la forma original, por lo tanto puede conducir a fugas de vino. Por otra parte una compresión deficiente, sobre 16,0 mm provocará una entrada forzada del tapón, aumentando el roce con el cuello de la botella, produciendo también desprendimiento de partículas, arrastre del tratamiento superficial y deformaciones en la cabeza y en el cuerpo del tapón como labios o mutilaciones.
- ✓ De acuerdo al punto anterior, el rango de compresión adecuado debe oscilar en 15.5 ± 0.4 mm
- ✓ Una vez ingresado el tapón debe estar a ras con la parte superior del cuello $\pm 0,5$ mm.
- ✓ Si no existiera, adaptar un sistema de sopleteado o de aspiración en la zona de taponado, que impida el ingreso de partículas al interior del envase.
- ✓ Chequear que se está efectuando vacío para evitar presiones internas.
- ✓ Las botellas no deben ser colocadas en posición horizontal inmediatamente después del embotellado. Mantener como mínimo 5 minutos en posición vertical, antes de acostar.
- ✓ Por ningún motivo se deberá invertir las botellas.
- ✓ Para vinos de guarda, dejar las botellas de pie, por lo menos 24 horas antes de acostar en posición horizontal.
- ✓ Despachar a destino las botellas de pie, para evitar posibles filtraciones provocadas por aumento de temperatura.
- ✓ El almacenamiento ideal para los vinos ya envasados es de 12 a 18°C de temperatura, con una humedad de 50 a 70%.
- ✓ Las bodegas deben contar con un adecuado control de plagas.
- ✓ Si en el almacenamiento se utilizan pallets o bins de madera, éstos deber estar tratados y certificados.

Verónica Tavares

Departamento de Calidad y
Seguridad Alimentaria