



**MASILVA**  
WEARECORK

## PEARL+®

---



Die Abfälle des Korks werden nach der Bohrung der Naturkorken sorgfältig ausgewählt und verarbeitet. In einer Reihe von mechanischen Vorgängen wird das Material in gleich große Partikel zerkleinert. Diese Partikel werden im Rahmen unseres SARA®-Systems einem Verdampfungs- und Sterilisationsprozess unterzogen. Es werden ausschließlich für Lebensmittel geeignete Kleber verwendet.

**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](mailto:masilvacorticas@masilva.pt)  
web: [masilva.pt](http://masilva.pt)  
GPS: 40°58'55"N 8°34'47.0"W

## PEARL+®

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

#### ABMESSUNGEN

Länge: Nennwert ± 0,5 mm  
Durchmesser: Nennwert ± 0,3 mm  
Standardgrößen: 38x24 mm, 44x24 mm

#### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Feuchtigkeit: 4 %-8 % Feuchtigkeit  
Rückstellvermögen: > 96 %  
Volumenmasse: Nennwert ± 40 Kg/m<sup>3</sup>  
Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall  
Körnchengröße: 0,5-2 mm

#### FUNKTIONELLE EIGENSCHAFTEN

Zugkraft: 15 daN – 45 daN (nur behandelte Korken)  
Dichtungsvermögen: ohne Verluste 1,5 bar  
Kapillarwirkung: < 1 mm  
OTR: 0,016 cm<sup>3</sup>/Tag OTRunter100% O<sub>2</sub>  
Atmosphäre. Maximum von 0,030 cm<sup>3</sup>/Tag.








#### 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- | DYNAVOX®- 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
-  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  
Mühesloses Verkorken.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  VERPACKUNG  
Entsprechend den Spezifikationen.