



MASILVA
WEARECORK

PEARL PRESTIGE®

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
web: masilva.pt
GPS: 40°58'55"N 8°34'47.0"W

PEARL PRESTIGE®

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/m³
 Widerstandskraft bei kochendem Wasser: kein Zerfall
 Körnchengröße: 0,5-1 mm

FUNKTIONELLE EIGENSCHAFTEN

Zugkraft: 15 daN – 45 daN (nur behandelte Korken)
 Dichtungsvermögen: ohne Verluste 2 bar
 Kapillarwirkung: < 1 mm
 OTR: 0,0016 cm³/Tag unter
 100% O₂ Atmosphäre ; TCA: TCA-frei ⁽¹⁾.

(1) unter 0,5 ng/l, für Werte zwischen 0,5-1,0 ng/l.
 Analyse ausgeführt gemäß ISO 20752.








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
Müheloses Verkorken.
-  GC / MS TCA-KONTROLLE
-  VERPACKUNG
Entsprechend den Spezifikationen.