

Spezifikation VIN 30x60 DuR

1. Artikelbezeichnung	VIN 30x60 DuR Aluminiumanrollverschluss
2. Anwendung	
2.1. Allgemeine Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> - EU- und FDA- konformer Verschluss - vorzugsweise für <u>Weine</u>; Getränke bis 20% Alkoholgehalt - kohlenensäurehaltige Getränke bis max. 5,5 g CO₂/l (gem. Punkt 3.4.2.) - nicht geeignet für fetthaltige Inhalte (Richtlinien Konformitätserklärung) - für Heißfüllung bedingt geeignet (siehe 4.2.)
2.2. Heißfüllung	
3. Mechanische Eigenschaften	Verschlusszeichnung: BVS-VIN 30x... DuR
3.1. Abmessungen und Toleranzen	Verarbeitung auf Flaschenmundstück nach CE.T.I.E. GME 30.13-03/12 und DIN EN 16293:2013-15 Typ 30H; beide Normen mit Einschränkung: Winkel zum Halsanschluss max. 12°
3.2. Gewicht	4,65 ±0,6 g/Stück
3.3. Richtwerte für Aufdrehwert (trockene Mündung)	<p>Öffnungswerte nach dem Verschließen: 8 - 20 inlbs (0,90 - 2,26 Nm)</p> <p>Anstieg des Öffnungswertes nach 3 Tagen möglich</p> <p>Überdrehwert: mind. 2 inlbs (0,23 Nm) höher als der tatsächliche, durchschnittliche Öffnungswert</p>
3.4. Empfehlung für die Maschineneinstellung	
3.4.1. Für Wein:	<p>Kopfkraft: 1.600 - 1.800 N (359,7 - 404,7 lbs)</p> <p>Seitenkraft: 70 - 120 N (15,7 - 27,0 lbs)</p> <p>Plunger Durchmesser: 27,6 mm Ziehtiefe: 1,6 - 1,8 mm</p> <p>Radius der Gewinderollen: 0,75 - 0,90 mm (am Verschluss gemessen)</p> <p>Radius der Bördelrolle: 0,75 - 0,90 mm</p> <p>Winkel: 15°-20° oder 90° (abgesetzte Bördelrolle)</p>
Innendruckfestigkeit/Dichtheit:	geeignet zum Verschließen von Flaschen mit einem Innendruck < 4 bar
3.4.2. Für Schaumwein:	<p>Kopfkraft: 1.800 - 2.200 N (404,7 - 494,6 lbs)</p> <p>Seitenkraft: 70 - 120 N (15,7 - 27,0 lbs)</p> <p>Plunger Durchmesser: 27,8 mm Ziehtiefe: 2,3 - 2,5 mm</p> <p>Radius der Gewinderollen: 0,75 - 0,90 mm (am Verschluss gemessen)</p> <p>Radius der Bördelrolle: 0,75 - 0,90 mm</p> <p>Winkel: 15°-20° oder 90° (abgesetzte Bördelrolle)</p>
Innendruckfestigkeit/Dichtheit:	geeignet zum Verschließen von Flaschen mit einem Innendruck < 6 bar*
3.5. Rollierung/Formgebung	* unter Berücksichtigung einer max. Füllguttemperatur 45°C (z.B. während des Transportes) Verschluss bricht beim erstmaligen Öffnen in ein Oberteil (Verschluss) und ein Unterteil (Halsband), das an der Flasche verbleibt; DuR: Rändel unten; alternativ DkR: Ausführung ohne Rändel; Wiederverschließen möglich
4. Verarbeitungshinweise	
4.1. Allgemein	
Anrollverschlüsse sind umzuformende Verschleißsysteme. Deshalb können wir nicht jeden Parameter garantieren. Die oben angezeigten Bandbreiten basieren auf Laborergebnissen kurz nach dem Verschließen und können nur als Empfehlungswerte verwendet werden. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Gewährleistung, da wir die Parameter in den Verarbeitungshinweisen nicht prüfen können. Die Anwendungswerte sind abhängig von Zustand bzw. Einstellung der Maschinen und deren Herstellerangaben, dem Flaschenmaterial, Dichtung und Druck- bzw. Lackaufbau. ...	<ul style="list-style-type: none"> - Verschlussstemperatur: +10°C bis +30°C (siehe auch Punkt 5. „Lagerung...“) - Temperatur Füllgut : +5 bis +30°C - Lagertemperatur nach dem Verschließen +5°C... +30°C - Füllhöhe: Verhältnis Freiraum /Volumen Füllinhalt für stille Getränke 2%, für kohlenensäurehaltige Produkte mindestens 3,5% bei +20°C, bei Abweichung der Temperatur ist die Füllhöhe entsprechend zu korrigieren (niedrigerer Füllstand bei niedrigerer Temperatur) - Verwendung von Neuglas als Empfehlung für die optimale Funktion - maximaler Kohlenensäuregehalt 5,5 g/l (siehe Punkt 3.4.2.) - Mündung muss frei von Rissen und Schäden sein (d.h. gratfrei, ohne „Orangenhaut“-Textur usw.), die ein einwandfreies Dichten verhindern - zentrisches Verschließen notwendig - für optimale Funktion ausreichend tief ausgeformtes Gewinde am Verschluss erforderlich - Zur Gewährleistung der Funktion unserer Verschlüsse darf keine mechanische Einwirkung auf den Verschluss durch Stecken, Stülpen, Klemmen, Stoßen usw. vor und/oder nach dem Verschließen erfolgen. Thermische und chemische Behandlung der Verschlüsse als auch des Füllgutes darf nur ausgeübt werden, wenn dies kundenseitig ausreichend getestet und freigegeben wurde. ...

Spezifikation VIN 30x60 DuR

<p>... Deshalb sind Testläufe und Erprobungen zwecks Öffnungswerten und Dichtigkeit vor jeder Abfüllung und ein Packtest hinsichtlich der Migration besonders vor Erstlieferungen durch den Anwender unbedingt durchzuführen.</p> <p>4.2. Zusätzliche Verarbeitungshinweise für Heißfüllung</p> <p>4.3. Heißfüllung</p>	<p>... -Die auf den Flaschenmündungen fertig angerollten Verschlüsse müssen in der Verpackung frei von Reibung sein. Weiterhin dürfen sie auf Transportbändern nicht gegeneinander schlagen. Andernfalls wird für die Funktion des Verschlusses keine Gewährleistung übernommen.</p> <p>Für die Temperaturbehandlung wird empfohlen, vor der Anwendung die Eignung hinsichtlich aller unter Pkt. 3. und 4. genannten Parameter/Hinweise durch einen Packtest zu bestätigen, wobei der Öffnungswert außerhalb des unter Pkt. 3.3. genannten Bereiches abweichen kann. Die Flaschen müssen für die Wärmebehandlung freigegeben sein. Die ordnungsgemäße Anwendung und Funktion des Verschlusses in Verbindung mit Heißfüllung oder Pasteurisation ist durch den Kunden selbst zu prüfen, freizugeben als auch zu gewährleisten. Warten Sie mit der Funktionsprüfung des Verschluss- Systems, bis Inhalt und Flasche vollständig abgekühlt sind.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperatur des Füllgutes während des Verschließvorganges max. 85°C - Abkühlung der verschlossenen Flasche innerhalb 45 min - Anwendung der Verschließparameter unter Punkt 3.4.2. empfohlen - Verschluss ist für Pasteurisation des Füllgutes in der verschlossenen Flasche nicht geeignet
<p>5. Lagerung der Verschlüsse</p>	<p>geruchsneutral, trocken, UV-geschützt im verschlossenen Karton bei konstanter Lagertemperatur: +5°C bis +35°C 48 h vor der Verarbeitung: empfohlene Lagertemperatur 20±5°C</p>
<p>6. Haltbarkeit</p>	<p>5 Jahre ab Datum der Herstellung des Verschlusses</p>
<p>7. Materialien 7.1. Dichtungseinlagen 7.2. Lacke und Druckfarben 7.3. Innenlack (Haftlack) 7.4. Aluminium</p>	<p>Gespritzte Einlage: Plastisol (heiß geschäumtes PVC), EU- und FDA- konform Offset Druck - thermisch härtende (200° Celsius) Polyester-Phenolharzkombination - Nassoffsetdruckfarben auf Alkydbasis, frei von Schwermetallen - Seitenbedruckte Verschlüsse können je nach Druckaufbau eine sichtbare Überlappung aufweisen. Sprühbeschichtung - auf Wasserbasis hergestellte Farben, BPA n.i. - Mit Sprühtechnologie behandelte Verschlüsse können innen an der Öffnung Farbpigmente aufweisen. Diese haben keinen Einfluss auf die Funktionalität des Verschlusses sondern sind technologisch bedingte, kosmetische Erscheinungen. Polyesterharzkombination, leicht goldfarben, mit Gleitmitteln Hergestellt aus Aluminiumtafeln nach EN 541 und DIN EN 573-3 Legierung EN AW - 8011 A</p>
<p>8. Produktidentifizierung und Rückverfolgbarkeit entspricht EU Verordnung 178/2002/EG</p>	<p>Jede Verpackungsvariante ist mit einem Etikett versehen, welches folgende Angaben enthält: Hersteller, Verschlussgröße und -typ (Rollierung), Druckbild, Farbe, Dichtungseinlage, Artikelnummer, Stückzahl, <u>Identnr.</u>, <u>Kontrollnr.</u>, <u>Herstellungsdatum</u>, <u>kundenspezifische Angaben</u>. <u>Diese Daten</u> sind bei Kundenrückfragen jeder Art zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit stets anzugeben.</p>
<p>9. Verpackung</p>	<p>In Kartons mit PE-Beutel transparent lose verpackt, Kartons gestapelt auf Holzpaletten bis 5 Lagen möglich. 1.100 Stück / Karton Verpackungsinfolblatt</p>



Spezifikation VIN 30x60 DuR

10. Artikelnummer	3060-165X-XXXX-XX 1.-2. Stelle: Durchmesser des Verschlusses (0-99) 3.-4. Stelle: Höhe des Verschlusses (0-99) 5. Stelle: Aluminiumlegierung 6. Stelle: Rollierung (0-9, A-Z) 7. Stelle: Einlage oder Einsatz (0-9, A-Z) 8. Stelle: Verpackungsvariante 9.-12. Stelle: Druckbild-, Präge- oder Designnummer (0-9999) 13.-14. Stelle: Farbvariante (0-9, A-Z)
11. Quantität	Der Kartoninhalt wird elektronisch gezählt und mit Plustoleranz verpackt.
12. Qualitätsparameter und -kontrolle	<p>AQL... Annehmbare Qualitätsgrenzlagen werden mit Visual- und Funktionskontrollen während der Produktion durchgeführt; nach DIN ISO 2859-1 und STLB 10/2013; Produkteinheit ist ein Verschluss; allgemeines Prüfniveau I, Kennbuchstabe M</p> <p>Kritische Fehler: Fehler, die nicht vorkommen dürfen und ausgeschlossen werden müssen. Während der Produktion ist mit größter technischer Sicherheit auf 0 Fehler zu prüfen.</p> <p>Kritische Fremdkörper (u.a. Stanzreste, Metallreste, Compound-Reste etc.)</p> <p>Fehlerklasse 1, Hauptfehler A: Fehler, welche die Brauchbarkeit des Erzeugnisses für den vorgesehenen Zweck stark vermindern oder aufheben können; AQL 0,1: a) Dichtungseinlage fehlerhaft b) Dichtungseinlage fehlt c) angestanzter Verschluss d) deformierter Verschluss; AQL 0,25: e) fremde Firmenbezeichnung oder Logo</p> <p>Fehlerklasse 2, Hauptfehler B: Fehler, welche die Brauchbarkeit des Erzeugnisses für den vorgesehenen Zweck nur geringfügig beeinträchtigen können; AQL 2,5: a) Dichtungseinlage fehlerhaft ohne Beeinträchtigung der Dichteigenschaft b) Fremdpartikel außen haftend</p> <p>Fehlerklasse 3: Neben- bzw. Schönheitsfehler: Fehler, welche die Brauchbarkeit des Erzeugnisses nicht beeinträchtigen, jedoch nicht auftreten sollten; AQL 4,0: a) Kratzer außen b) Druckbild verwischt, fleckig, sichtbarer Abrieb c) Farbtonabweichung d) Druckbildversatz größer als 0,8 mm e) unvollständige Lackierung</p> <p>-> STLB 10/2013, DIN ISO 2859-1</p>
13. Konformität	<p>Unsere Verschlüsse entsprechen den jeweiligen gesetzlichen Anforderungen der EU als auch des nordamerikanischen Marktes (USA FDA).</p> <p>-> Konformitätserklärung</p> <p>Änderungen im Sinne des technischen Fortschrittes behalten wir uns vor.</p> <p>Unsere Kunden werden über relevante technische Veränderungen für die Verarbeitung der Verschlüsse informiert.</p> <p>Es gilt die letzte Fassung (siehe Datum oben).</p>

Erstellt/geprüft: C. Seidler

Freigegeben: A. Lange

Datum: 03.04.2020