

Spezifikation BVS 30x60 DuR

1. Artikelbezeichnung	BVS 30x... DuR Aluminiumanrollverschluss
2. Anwendung	- vorzugsweise für <u>Weine</u>; alkoholfreie als auch alkoholische Getränke bis 50 Vol% Alkohol; Kaltabfüllung von +5 °C bis +30 °C - mit Saranex- Dichtscheibe bei Lagerung des Weines bis 5 Jahre - mit Saran-Zinn- Dichtscheibe bei Lagerung des Weines über 5 Jahre
3. Mechanische Eigenschaften 3.1. Abmessungen und Toleranzen 3.2. Gewicht 3.3. Richtwerte für Aufdrehwert (trockene Mündung) 3.4. Empfehlung für die Maschineneinstellung 3.5. Rollierung/Formgebung 3.6. Innendruckfestigkeit/Dichtheit	Verschlusszeichnung: BVS/VIN 30x... DuR Verarbeitung auf Flaschenmundstück nach CE.T.I.E. GME 30.13-02/07, Typ 30H BVS 30x44 DuR: 3,6 ±0,6 g/Stück BVS 30x55 DuR: 4,3 ±0,6 g/Stück BVS 30x50 DuR: 3,9 ±0,6 g/Stück BVS 30x60 DuR: 4,6 ±0,6 g/Stück Öffnungswerte nach dem Verschließen: 8 - 20 inlbs (0,90 - 2,26 Nm) geringfügiges Ansteigen nach 3 Tagen möglich Überdrehwert: mind. 2 inlbs (0,23 Nm) höher als der tatsächliche, durchschnittliche Öffnungswert Kopfkraft: 1.600 - 1.800 N (359,7 - 404,7 lbf) Seitenkraft: 70 - 120 N (15,7 - 27,0 lbf) Plungerdurchmesser: 27,6 mm Ziehtiefe am Verschluss: 1,4 - 1,6 mm Radius der Gewinderollen: 0,75-0,90 mm Radius der Bördelrollen: 0,75-0,90 mm Winkel: 15°-20° oder 90° 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 geeignet zum Verschließen von Flaschen mit einem Innendruck < 4 bar
4. Verarbeitungshinweise Anrollverschlüsse sind umzuformende Verschließsysteme. 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 und Druck-/Lackaufbau. Deshalb sind Testläufe und Erprobungen zwecks Öffnungswerten und Dichtigkeit vor jeder Abfüllung und besonders vor Erstlieferungen durch den Anwender unbedingt durchzuführen.	- Verschluss-, Füllgut- und Umgebungstemperatur: +5 bis +30°C -nach dem Verschließen stehende Lagerung, mindestens 10 min -Lagertemperatur nach dem Verschließen +5°C bis +35°C -Füllhöhe: Verhältnis Freiraum /Volumen Füllinhalt 2% 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 -Mündung muss frei von Rissen und Schäden sein (z.B. 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 darf nur ausgeübt werden, wenn dies kundenseitig ausreichend getestet und freigegeben wurde. -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.

Spezifikation BVS 30x60 DuR

5. Lagerung der Verschlüsse	geruchsneutral, trocken, UV-geschützt im verschlossenem Karton bei Lagertemperatur: +5°C bis +35°C 48 h vor der Verarbeitung: empfohlene Lagertemperatur 20+/-5°C
6. Haltbarkeit	5 Jahre ab Datum der Herstellung des Verschlusses
7. Materialien 7.1. Dichtungseinlagen 7.2. Lacke und Druckfarben 7.3. Innenlack (Haftlack) 7.4. Aluminium	EPE Dichtscheibe: heiß - geschäumtes Polyethylen, Oberfläche geschlossenzellig, ca. 2 mm dick, mit Kaschierung -> Saranex -> Saran-Zinn Offset Druck - thermisch härtende (200° Celsius) Polyester-Phenolharzkomination - 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. Polyesterharzkomination, leicht goldfarben, mit Gleitmitteln Hergestellt aus Aluminiumtafeln nach EN 541 und DIN EN 573-3 .
8. Produktidentifizierung und Rückverfolgbarkeit entspricht EU Verordnung 178/2002/EG	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> . Diese <u>Daten</u> sind bei Kundenrückfragen jeder Art zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit stets anzugeben.
9. Verpackung	In Kartons mit PE-Beutel transparent lose verpackt, Kartons gestapelt auf Holzpaletten bis 5 Lagen möglich. <u>Stückzahl je Karton:</u> BVS 30x44 DuR: 1.500 Stück BVS 30x55 DuR: 1.200 Stück BVS 30x50 DuR: 1.300 Stück BVS 30x60 DuR: 1.100 Stück Verpackungsinfolblatt
10. Artikelnummer	3060-16XX-XXXX-XX (Beispiel für BVS 30x60 DuR) 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.

Spezifikation BVS 30x60 DuR

12. Qualitätsparameter und -kontrolle	AQL... Annehmbare Qualitätsgrenzlagen werden mit Visual- und Funktionskontrollen während der Produktion durchgeführt; nach DIN ISO 2859-1 und STL B 10/2013; Produkteinheit ist ein Verschluss; allgemeines Prüfniveau I, Kennbuchstabe M Kritische Fehler: Fehler, die nicht vorkommen dürfen und ausgeschlossen werden müssen. Während der Produktion ist mit größter technischer Sicherheit auf 0 Fehler zu prüfen. Kritische Fremdkörper (u.a. Stanzreste, Metallreste, Compound-Reste etc.) 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 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 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 -> STLB 10/2013, DIN ISO 2859-1
13. Konformität	Unsere Verschlüsse entsprechen den jeweiligen gesetzlichen Anforderungen der EU als auch des nordamerikanischen Marktes (FDA). -> Konformitätserklärung Änderungen im Sinne des technischen Fortschrittes behalten wir uns vor. Unsere Kunden werden über relevante technische Veränderungen für die Verarbeitung der Verschlüsse informiert. Es gilt die letzte Fassung (siehe Datum oben).