Ein Unternehmen der RWZ-Gruppe
KLUG
FACHGROSSHANDEL FÜR KELLEREIBEDARF GMBH
An den Nahewiesen 5
D-55450 Langenlonsheim
Telefon: (+49) 0 67 04 / 93 30 15
e-mail: info@klug-gmbh.de
Internet: www.klug-gmbh.de

MALA
the fine art of closures

Spezifikation VIN 30x60 DuR

1. Artikelbezeichnung	VIN 30x60 DuR Aluminiumanrollverschluss
2. Anwendung **2.1. Allgemeine Anwendung** **2.2. Heißfüllung**	 - EU- und FDA- konformer Verschluss - vorzugsweise für Weine; Getränke bis 20% Alkoholgehalt - kohlensäurehaltige Getränke bis max. 5,5 g CO_2/l (gem. Punkt 3.4.2.) - **nicht** geeignet für fetthaltige Inhalte (Richtlinien Konformitätserklärung) - für Heißfüllung bedingt geeignet (siehe 4.2.)
3. Mechanische Eigenschaften 3.1. Abmessungen und Toleranzen 3.2.Gewicht 3.3. Richtwerte für Aufdrehwert (trockene Mündung) 3.4. Empfehlung für die Maschineneinstellung 3.4.1. Für Wein: Innendruckfestigkeit/Dichtheit: 3.4.2. Für Schaumwein: Innendruckfestigkeit/Dichtheit: 3.5. Rollierung/Formgebung	Verschlusszeichnung: BVS-VIN 30x… DuR 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° 4,65 ±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 lbs) Seitenkraft: 70 - 120 N (15,7 - 27,0 lbs) Plunger Durchmesser: 27,6 mm Ziehtiefe: 1,6 - 1,8 mm Radius der Gewinderollen: 0,75 - 0,90 mm (am Verschluss gemessen) Radius der Bördelrolle: 0,75 - 0,90 mm Winkel: 15°-20° oder 90° geeignet zum Verschließen von Flaschen mit einem Innendruck < **4 bar** Kopfkraft: 1.800 - 2.200 N (404.7 - 494,6 lbs) Seitenkraft: 70 - 120 N (15,7 - 27,0 lbs) Plunger Durchmesser: 27,8 mm Ziehtiefe: 2,3 - 2,5 mm Radius der Gewinderollen: 0,75 - 0,90 mm (am Verschluss gemessen) Radius der Bördelrolle: 0,75 - 0,90 mm Winkel: 15°-20° oder 90° geeignet zum Verschließen von Flaschen mit einem Innendruck < **6 bar*** * 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 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. …	 - Verschlusstemperatur: +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 kohlensäurehaltige Produkte mindestens 3,5% bei +20°C, bei Abweichung der Temperatur ist die Füllhöhe entsprechend zu korrigieren (niedrigerer Füllstand bei niedrigerer Temperatur) -maximaler Kohlensäuregehalt 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 …

Ein Unternehmen der RWZ-Gruppe
KLUG
FACHGROSSHANDEL FÜR KELLEREIBEDARF GMBH
An den Nahewiesen 5
D-55450 Langenlonsheim
Telefon: (+49) 0 67 04 / 93 30 15
e-mail: info@klug-gmbh.de
Internet: www.klug-gmbh.de

MALA
the fine art of closures

Spezifikation VIN 30x60 DuR

… Deshalb sind Testläufe und Erprobungen zwecks Öffnungswerten und Dichtigkeit vor jeder Abfüllung und besonders vor Erst-lieferungen durch den Anwender unbedingt durchzuführen.	… -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.
4.2. Zusätzliche Verarbeitungshinweise für Heißfüllung	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 ordnungsgemäße Anwendung und Funktion des Verschlusses in Verbindung mit Heißfüllung oder Pasteurisation ist durch den Kunden selbst zu prüfen, freizugeben als auch zu gewährleisten.
4.3. Heißfüllung	- 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
5. Lagerung der Verschlüsse	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
6. Haltbarkeit	5 Jahre ab Datum der Herstellung des Verschlusses
7. Materialien 7.1. Dichtungseinlagen 7.2. Lacke und Druckfarben	 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* *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.
7.3. Innenlack (Haftlack)	Polyesterharzkombination, leicht goldfarben, mit Gleitmitteln
7.4. Aluminium	Hergestellt aus Aluminiumtafeln nach EN 541 und DIN EN 573-3 Legierung EN AW - 8011 A
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, Identnr., Kontrollnr., Herstellungsdatum, kundenspezifische Angaben. Diese Daten 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. 1.100 Stück / Karton Verpackungsinfoblatt
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)

Ein Unternehmen der RWZ-Gruppe
KLUG
FACHGROSSHANDEL FÜR KELLEREIBEDARF GMBH
An den Nahewiesen 5
D-55450 Langenlonsheim
Telefon: (+49) 0 67 04 / 93 30 15
e-mail: info@klug-gmbh.de
Internet: www.klug-gmbh.de

MALA
the fine art of closures

Spezifikation VIN 30x60 DuR

	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	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 **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 (USA 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).

14. Dokument	**Unterschrift**
Erstellt: C. Seidler Technischer Service	
Freigabe: A. Lange Geschäftsführer	