vinotwist

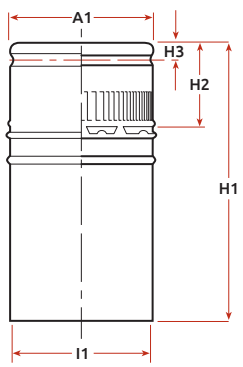
The secret of pure taste

BVS 30 x 60 mm – capsula a vite per bottiglie con pressione interna

Materiale	Alluminio per imbutitura profonda Spessore 0,23 ± 0,01 mm	
Guarnizioni	Saranex HIGH	Tin Saran HIGH
Pressione interna bottiglia	< 4 bar	< 6 bar
Spessore	2,0 ± 0,2 mm	2,0 ± 0,2 mm
Temperatura di stoccaggio	5 °C – 35 °C	5 °C – 35 °C
Umidità relativa	30 – 80 %	30 – 80 %
Superficie interna	Vernice protettiva di alta qualità	
Superficie esterna / testa	Stampa secondo le specifiche del cliente: fino a 3 colori in offset o serigrafia, stampa a caldo o goffratura (colorata o non colorata)	
Parametri di chiusura Valori indicativi	Pressione della testa (carico assiale)	180 – 220 kg
	Profondità di imbutitura	1,6 mm -0,1+0,2 mm
	Pressione laterale rulli filettatori	9 – 13 kg
	Pressione laterale rulli sigillatori	7 – 9 kg
	Diametro del pressore (plunger)	27,5 mm
Apertura	Coppia di apertura	0,8 – 1,8 Nm
Peso medio*	1.000 pezzi	4,6 kg

* Dipende dal tipo di vernice e di guarnizione utilizzati

Imballo	1.200 pezzi per cartone 24.000 pezzi per pallet
Bottiglia	Imboccatura secondo DIN EN 16293



Dimensioni e tolleranze

A1	29,75 mm	± 0,15 mm
I1	29,29 mm	± 0,16 mm
H1	59,5 mm	± 0,50 mm
H2	17,5 mm	± 0,30 mm
H3	4,0 mm	± 0,10 mm

Raccomandazioni generali

per un corretto processo di applicazione delle capsule a vite con guarnizioni HIGH.

1. Controllo delle bottiglie vuote:
Utilizzare solo bottiglie nuove, testate alla pressione, di vetrerie qualificate. Controllare che l'imboccatura delle bottiglie non presenti difetti (scheggiature, crepe sull'imboccatura, angolazione anomala del labbro, superficie a buccia d'arancia, ecc.).

2. Rispetto del livello di riempimento:
Attenersi alle indicazioni del produttore del vetro / della bottiglia relative al livello di riempimento e alla temperatura di stoccaggio.

3. Controllo della macchina tappatrice:
Verificare che la testa sia avvitata saldamente, che tutte le parti mobili si muovano liberamente, che il senso di rotazione sia corretto e che tutte le regolazioni siano state effettuate secondo la scheda tecnica. Controllare ed eseguire la manutenzione della testa di tappatura. Quando si regola la pressione della testa per le guarnizioni HIGH, è necessario controllare e correggere la posizione dei rulli filettatori.

4. Controllo visivo dopo la chiusura:
La profondità di imbutitura deve essere presente, la filettatura ben marcata, la bordatura sufficientemente profonda e non devono esserci difetti visivi evidenti.

5. Stoccaggio:
Stoccare le bottiglie in posizione verticale. Non stoccarle coricate in contenitori a rete metallica. Tenere conto dell'aumento di pressione dovuto a temperature elevate.

6. Controllo della qualità di chiusura:
La capsula deve potersi aprire facilmente a mano. Verificare che il disco di tenuta (guarnizione) sia inserito correttamente e che l'impronta dell'imboccatura sia chiaramente visibile.

7. Controlli durante la produzione:
Eseguire frequentemente un controllo visivo e meccanico.

8. A fine imbottigliamento:
Richiudere ermeticamente le confezioni aperte prima di riporle a magazzino.

BT-Watzke GmbH
Griesstraße 25
8243 Pinggau, AUSTRIA

Tel.: +43 3339 22201-0
Fax: +43 3339 22201-3
E-Mail: office@bt-watzke.at

www.bt-watzke.at

10/2026