

# vinotwist

The secret of pure taste

BVS 30 x 60 mm Drehverschluss für Flaschen mit Innendruck

**Werkstoff** Tiefziehfähiges Aluminium  
Stärke  $0,23 \pm 0,01$  mm

Dichtungen	Saranex HIGH	Zinn Saran HIGH
Innendruck Flasche	< 4 bar	< 6 bar
Stärke	$2,0 \pm 0,2$ mm	$2,0 \pm 0,2$ mm
Lagerung	5 °C – 35 °C	5 °C – 35 °C
Luftfeuchtigkeit	30 – 80 %	30 – 80 %

**Innenseite** hochwertiger Schutzlack

**Außenseite/Kopf** Bedruckung nach Kundenwunsch bis zu 3 Farben im Offset- oder Siebdruck, Heißprägedruck (gefärbt oder ungefärbt)

<b>Verschleißvorgaben Richtwerte</b>	Kopfdruck	180 – 220 kg
	Ziehtiefe	1,6 mm $-0,1+0,2$ mm
	Seitendruck-Gewinderollen	9 – 13 kg
	Seitendruck-Bördelrollen	7 – 9 kg
	Plungerdurchmesser	27,5 mm

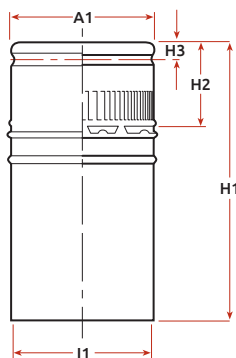
**Öffnen** Aufdrehmoment 0,8 – 1,8 Nm

**Ø Gewicht\*** 1.000 Stk. 4,6 kg

\*Abhängig von der Lackierungsart und Dichtscheibe

**Verpackung** 1.200 Stk. pro Karton  
24.000 Stk. pro Palette

**Flasche** Mundstück nach DIN EN 16293



Abmessungen und Toleranzen

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

## Allgemeine Empfehlungen

Für die Verarbeitung von Drehverschlüssen mit High Dichtscheiben.

### 1. Prüfung der Leerflaschen:

Nur neue, druckgeprüfte Flaschen von Markenhersteller verwenden. Mündungen der Flaschen auf Beschädigungen (Absplitterungen, Mündungsrisse, Mündungsgrad, Orangenhaut etc.) kontrollieren!

### 2. Einhaltung der Füllhöhe:

Füllhöhe und Lagertemperatur laut Flaschenhersteller beachten.

### 3. Prüfung der Verschleißmaschine:

Überprüfen Sie, ob der Kopf fest angeschraubt ist, alle beweglichen Teile leichtgängig sind, die Drehrichtung stimmt und alle Einstellungen laut Datenblatt vorgenommen wurden!

Verschlusskopf regelmäßig warten und prüfen. Bei Optimierung des Kopfdruckes für High Dichtscheiben ist eine Überprüfung und eventuelle Korrektur der Gewinde- und Bördelrollenposition erforderlich.

### 4. Optische Prüfung nach dem Verschließen:

Ziehtiefe muss vorhanden sein, Gewinde ausgeprägt, Bördelung tief genug und es dürfen keine optischen Beschädigungen ersichtlich sein.

### 5. Lagerung:

#### Stehende Lagerung!

Nicht in Gitterboxen ablegen. Druckentwicklung durch höhere Temperaturen beachten.

### 6. Prüfung der Verschlussqualität:

Der Verschluss sollte sich von Hand leicht öffnen lassen. Überprüfen Sie, ob die Dichtscheibe richtig eingelegt und ein deutlicher Abdruck der Mündung zu erkennen ist.

### 7. Laufende Prüfung:

Eine optische und mechanische Überprüfung sollte regelmäßig durchgeführt werden.

### 8. Nach der Füllung:

Angebrochene Verpackungen vor Lagerung dicht verschließen.



**BT-Watzke GmbH**  
Griesstraße 25  
8243 Pinggau, Österreich

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

[www.bt-watzke.at](http://www.bt-watzke.at)