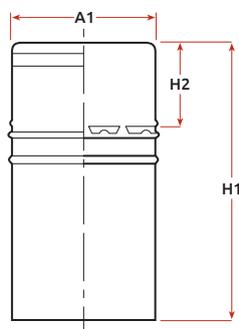


# vinotwist

## PREMIUM

BVS 30 x 60 mm tappo a vite **con filettatura interna**

|   |  |                         |
|---|--|-------------------------|
| <b>Materiale</b>                                    | Alluminio termoformabile<br>spessore 0,23 ± 0,01   |                         |
| <b>Guarnizioni</b>                                  | A scelta   | ZINN-SARAN®<br>SARANEX® |
|   | Spessore   | 2,0 ± 0,2 mm            |
|   | Stoccaggio   | 5 °C – 35 °C            |
|   | Umidità dell'aria  | 30 – 80 %               |
| <b>Interno</b>                                      | Vernice protettiva d'alta qualità  |                         |
| <b>Esterno</b>                                      | Stampa a richiesta del cliente fino a 3 colori con metodo offset o serigrafia, con stampa a caldo o in rilievo (con o senza colore). |                         |
| <b>Specifiche di chiusura<br/>Valori indicativi</b> | Pressione della testa  | 60 – 90 kg              |
|   | Profondità di imbutitura   | 1,1 – 1,8 Nm            |
|   | Pressione sul fianco rulli di filettatura  | 7 – 12 kg               |
| <b>Apertura</b>                                     | Forza di apertura (momento torcente):  | 1,6 – 3,0 Nm            |
| <b>Ø Peso*</b>                                      | 1.000 Stk.   | 6 kg                    |
| *Dipendente della verniciatura e della guarnizione  |  |                         |
| <b>Confezione</b>                                   | 1200 pz per scatola<br>24000 pz per gamma  |                         |
| <b>Bottiglia</b>                                    | Boccaglio secondo DIN EN 16293   |                         |



Dimensioni e tolleranze

|           |          |           |
|-----------|----------|-----------|
| <b>A1</b> | 29,75 mm | ± 0,15 mm |
| <b>H1</b> | 59,50 mm | ± 0,50 mm |
| <b>H2</b> | 17,50 mm | ± 0,30 mm |

## Generale raccomandazioni

per l'elaborazione delle chiusure a vite

### 1. Controllo delle bottiglie vuote:

Utilizzare solo vetro nuovo!  
Controllare eventuali danni alle bocche delle bottiglie (scheggiature, crepe nella bocca, grado della bocca, buccia d'arancia, ecc.)!

### 2. Rispetto del livello di riempimento:

Il livello di riempimento è visibile sul bordo o sul fondo della bottiglia oppure sulla scheda tecnica e deve essere rispettato! Specifica a 20°C, ad esempio 47 mm.

### 3. Testare la sigillatrice:

Controllare se la testa è avvitata saldamente, tutte le parti mobili si muovono senza intoppi, il senso di rotazione è corretto e tutte le impostazioni sono state effettuate secondo la scheda tecnica!

### 4. Ispezione visiva dopo la chiusura:

Controllare che sia presente la profondità di imbutitura, che il filo sia pronunciato, che la svasatura sia sufficientemente profonda e che non siano presenti danni visibili.

### 5. Immagazzinamento:

Dopo il riempimento, conservare le bottiglie in posizione verticale per 3-5 minuti.

### 6. Controllo della qualità della chiusura:

La chiusura dovrebbe essere facile da aprire a mano. Controllare se la guarnizione è inserita correttamente e se c'è una chiara impronta dell'imboccatura della bottiglia.

### 7. Test continui:

È necessario effettuare regolarmente un'ispezione visiva e meccanica.

### 8. Dopo il riempimento:

Chiudere bene la confezione aperta prima di conservarla.



12/2024

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