

NOMACORC Pops

Guía para efectuar una prueba con Pops



Protocolo para que la prueba de embotellado Pops funcione

Puntos clave:

- El perfil del cuello de las botellas debe estar dentro de los siguientes límites:
 - o Diámetro a 3 mm: Entre 17 y 18 mm
 - o Aumento del diámetro entre 3 mm y 25 mm: entre 0,1 y 1,8 mm
- El orientador debe ajustarse para que funcione correctamente con los tapones Pops.
- El tapón debe insertarse lo suficiente en las mordazas para evitar que vuelva a redoblar el extremo.
- El tapón debe comprimirse entre 15,5 y 16 mm y no debe haber pliegues en la mordaza.
- La inserción del tapón debe ajustarse entre 19 y 21 mm, para conseguir una inserción tras el bozal de entre 22 y 26 mm.
- Tras el embotellado y transcurridos 15 días, se debe probar la apertura de las botellas frías

Introducción

Este protocolo describe los ajustes necesarios para probar el tapón Pops para vino espumoso con el fin de obtener el mejor resultado mecánico. Estos datos se basan en nuestra experiencia durante las pruebas de validación en Europa, que nos ha mostrado que los resultados pueden variar en función de la embotelladora y de las botellas utilizadas.

Nuestro departamento técnico te ayudará a efectuar la prueba y los ajustes. Ponte en contacto con tu representante de ventas para concertar una cita para realizar los ajustes.

INSTRUCCIONES DE EMBOTELLADO

Verificación de botellas

Se recomienda encarecidamente no tener perfiles de botella demasiado acampanados, que aumentan la dificultad de apertura.

Recomendamos botellas con las siguientes tolerancias;

- Diámetro a 3 mm: Entre 17 y 18 mm
- Aumento del diámetro entre 3 mm y 25 mm: entre 0,1 y 1,8 mm.

La mayoría de las botellas fabricadas según las normas europeas dan especificaciones de hasta 17 o 20 mm. No obstante, las botellas que cumplen estas normas suelen ajustarse a las tolerancias mencionadas.

Mordazas

Idealmente cilíndricas, en lugar de cónicas, para evitar que el pistón marque la parte superior del tapón. Tiene que ser una taponadora de 4 mordazas.

Al insertar el tapón, asegúrese de que las mordazas no lo pellizcan, lo que podría provocar una fuga de gas y/o líquido.



Y también, que el tapón se mantenga lo suficientemente subido, ya que, si se sale de las mordazas, pueden producirse pliegues (lipping).

NOMACORC

Pops



Por lo que sabemos, todos los tipos de embotelladoras (MBF, Bertolaso, GAI, etc.) pueden contener / mantener este alargamiento dentro de las mordazas.

Caso específico de las máquinas AROL: pueden observarse casos de "lipping" del extremo del tapón (pliegues, redobles). En caso de "lipping" severo, se aconseja adaptar el cono de centrado.

Diámetro de compresión

Entre 15,5 y 16 mm.

Altura del pistón

Debe ser ajustado por el personal de mantenimiento de la línea para obtener la profundidad de inserción correcta, que suele ser mayor que cuando se utilizan tapones cilíndricos.

Lo ideal es que la profundidad de inserción sea :

- 19-21 mm en la inserción, antes de colocar el bozal.
- 22-26mm después de colocar el bozal.

La medición de la longitud de inserción debe realizarse al nivel del contacto del tapón con el vidrio



Forma de “Champiñón”

Se obtiene directamente de la aplicación del tapón; sin embargo, cuanto más tiempo permanezca el tapón en la botella, más durará la forma tras la apertura.

Presión en el espacio de cabeza

Máx. 6,5 bar (a 20°C).

Temperatura de los tapones en el embotellado

Idealmente a temperatura ambiente.

Orientación

Los tapones Pops no están simétricamente biselados/impresos por lo que deben orientarse manualmente o mediante un orientador durante el embotellado. Recomendamos utilizar orientadores con detección de bisel (mecánica u óptica). Los sistemas gravimétricos no proporcionan una orientación óptima.

CONTROLES TRAS EL AJUSTE Y EL EMBOTELLADO

Para comprobar la correcta puesta a punto de la línea de embotellado, se recomienda abrir, al menos **6 botellas**, inmediatamente después del embotellado, fotografiar las botellas y los tapones antes y después de la apertura, con el fin de verificar los siguientes puntos:

- 1) Profundidad de inserción antes y después de la aplicación del bozal - ¿hay regularidad de botella a botella ?
- 2) ¿Se pliega o se dobla la piel?
- 3) ¿Hay marca del pistón en la parte superior del tapón?
- 4) ¿Hay algún defecto físico/marca en los tapones, tras la apertura, cuya causa viniera de las mordazas y no del bozal?
- 5) Compruebe el llenado de las botellas. El llenado excesivo provoca un exceso de presión.
- 6) Orientación: ¿tapón mal orientado?
- 7) Tensión y fuerza/extracción durante la apertura manual: costosa, demasiado fácil, fácil, dura, imposible.