



Mytik & Quart Mytik *L'unione della tradizione del sughero & della alta tecnologia*

- **Omogeneità delle proprietà fisiche**
- **Innovazione tecnologica, una formula brevettata:**
- **Tappo tecnologico formulato con sughero trattato con il procedimento esclusivo *Diamante*** : sradicamento del TCA 2,4,6 (molecole responsabile del gusto di tappo) e altri anisoli con il CO2 supercritico

Un tappo tecnologico è costituito da una formula di elementi selezionati :

- fiore di sughero (scelto per dimensione e densità - senza lignina) che deriva dal taglio di lavorazione del sughero

- microsfele (cellule chiuse composte da polimeri termoplastici che incapsulano un fluido volatile) per migliorare il ritorno elastico (la pressione che il tappo esercita sul collo della bottiglia) e regolare gli scambi gassosi

- un agente legante specifico (prepolimero di poliuretano, libero in formula da plastificanti, a base di isocianato con monomero libero < 0,1%TDI) per assicurare la coesione delle cellule.

- **stampaggio individuale** per ottenere chiusure in sughero regolari, omogenee e riproducibili



Paolo Araldo SRL - Regg San Vito, 88 - 14 042 Calamandrana (AT)
 Tél : 0141/769153 - Fax : 0141/727496 - E.mail : info@paoloaraldo.com

SCHEMA TECNICA Mytik & Quart Mytik Diamant

CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE			
Metodo	Parametri	Specifiche	Tolleranze
Macerazione in soluzione idroalcolica a 12% acidificata a PH 3,5 su 25 tappi (SPME/GC/MS)	2,4,6 - TCA rilasciabile	< LDQ (0,5 ng/L)	
	2,3,4,6 - TeCA rilasciabile (ng/L) PCA rilasciabile (ng/L) 2,4,6 - TBA rilasciabile (ng/L)	< LDQ < LDQ (b) < LDR (c)	
Macerazione su vini in 24 ore (50 tappi) Esclusività Champagne	Deviazione organolettica	Assenza di deviazione tipo ammuffito, fungo, terroso	LQA 2,5 (A0/R1)
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI			
Metodo	Parametri	Specifiche	Tolleranze
Calibro a corsio su 32 tappi	Lunghezza (mm)	L +/- 0,4 mm	LQA 1,5 (A1/R2)
	Diametro (mm)	D +/- 0,3 mm	LQA 1,5 (A1/R2)
	Smussatura (mm)	3,5 +/- 0,5 mm	LQA 2,5 (A2/R3) (b)
Valutazione su 32 Tappi	Peso (g) Tappo 31/48	10,0 +/- 0,5 mm	
	Peso (g) Tappo 30,5/48	9,8 +/- 0,5 mm	
	Peso (g) Tappo 26,5/42	6,2 +/- 0,5 mm	
CARATTERISTICHE FISICHE			
Metodo	Parametri	Specifiche	Tolleranze
Tappatore 4 ganasce su 20 Tappi	Ripresa Dimensionale (c)	> / = 97 % in 30 s	
Macchina di trazione-compressione su 20 tappi	Angolo di rottura (d) kg/F	35 +/- 5	
	Forza di torsione (e) (°)	50 +/- 10	
Per agitazione e filtrazione su 10 tappi	Tasso di polveri (mg/tap)	< / = 0,3	
Per dosaggio su 4 tappi	Residui di perossido (mg/tap) (f)	< / = 0,1	

a) Queste specifiche s'intendono su riserva di un utilizzo conforme alle regole di stoccaggio e di lavorazione

b) Limite Di Quantificazione (LDQ) : il limite di quantificazione del metodo analitico con cromatografia gassosa e' di 0,5ng/L. Valore indicativo secondo metodo interno disponibile su richiesta.

c) Limite Di Rilevazione (LDR) : il limite di rilevazione del metodo analitico con cromatografia gassosa e' di 1ng/L. Valore indicativo secondo metodo interno disponibile su richiesta.

d) Livello Di Qualita' Accettabile (LQA) : A2/R3 significa che su 32 tappi il lotto viene accettato nel caso in cui un numero massimo di 2 tappi presenta risultati inferiore alla specifica, mentre viene rifiutato nel caso in cui 3 o piu' tappi presentano risultati inferiore alla specifica.

e,f,g) La frequenza continua di questo parametro e' stabilita in modo da valutare regolarmente nostre produzioni - h) Se tappo lavato

