



Technologieführer seit 1972

MASILVA
WEARECORK

KONZEPT

NEO



DAS BESTE ROHMATERIAL IN DEN HÄNDEN DER BESTEN TECHNOLOGIE

Bei MASILVA entwickeln wir uns jeden Tag im Namen der Qualität weiter und investieren einen großen Teil unseres Umsatzes in Innovationen.

Die Neotech®-Technologie ist die neueste Innovation von MASILVA und hat den Markt für technische Korken revolutioniert. Der kontinuierliche und automatische Prozess nutzt kontrollierten Dampf und Druck, um TCA und andere flüchtige Verbindungen aus dem Korkgranulat zu entfernen. Alle Granulate werden aus sorgfältig ausgewählten Rohstoffen in unserem Rohstoffzentrum in Portugal gewonnen.

Mit dem Neotech-System werden die Korkspäne sorgfältig ausgewählt und verarbeitet, und eine Reihe mechanischer Vorgänge zerkleinern das Material zu Partikeln mit einheitlicher Größe. Nach dem Mahlen wird das Granulat mit der Wirbelschichttechnologie behandelt.

Wir nutzen diese Spitzentechnologie, um die hohe Qualität der NEO®-Mikrogranulatorkorken zu gewährleisten und setzen uns damit für Nachhaltigkeit in der Produktwertschöpfungskette ein.

Die Neotech® - Technologie beseitigt nicht nur TCA, sondern verbessert auch die physikalischen Eigenschaften des Granulats, indem sie dessen Schichtung beseitigt und für eine einheitlichere Performance der natürlichen Eigenschaften von Kork sorgt. Der Verbraucher spürt den Unterschied beim Berühren.

Bei all dem sind wir seit 1972 Technologieführer und ein internationaler Maßstab für Produktqualität.

M. A. Silva - Cortiças, S.A.
Rua Central das Regadas - Apartado
62 4536-902 Mozelos VFR Portugal

phone: +351 227 471 360
email: masilvacorticas@masilva.pt
web: masilva.pt
GPS: 40°58'55"N 8°34'47.0"W

NEOTECH®  **MASZONE®** 

Qualität geht vor.



MASILVA
WEARECORK

Technologieführer seit 1972

PRODUKTIONSFLUSS

TCA TCA-FREI

ROHMATERIAL

SCHÄLEN DER KORKEICHEN
KORKRINDE WIRD VON
KORKEICHENBÄUMEN GESCHÄLT

**STABILISIERUNG AUF
DEM LAGERPLATZ**
LAGERUNG DER RINDE FÜR 6 BIS 9
MONATE AUF BETONBODEN

KOCH- | DYNAVOX®- SYSTEM
STERILISIERUNG UND
DESINFEKTION DER RINDEN
MITTELS DAMPFDRUCKSYSTEM

STABILISIERUNG NACH DEM KOCHEN
STABILISIERUNGSPHASE NACH DEM
VERDAMPFEN

VORSORTIEREN DER KORKPLATTEN
SORTIERUNG ERSTER KORKPLATTEN
FÜR DIE PRODUKTION

PRODUKTION

GRANULIEREN
KORKGRANULAT
PRODUKTIONSPROZESS

**STERILIZATION I
NEOTECH® SYSTEM**
DAMPF- UND
STERILISIERUNGSPROZESS
FÜR KORKGRANULAT

HERSTELLUNGSVERFAHREN
FORMGEBUNG

**KORREKTUR DER
KORKMESSUNGEN**
EXAKTE ANPASSUNG DER
KORKABMESSUNGEN

WASCHEN | MASZONE® SYSTEM
WASCHUNG UND STERILISATION

TROCKNUNG
EINSTELLUNG AUF DEN
ENDGÜLTIGEN FEUCHTEGHEALT

SORTIEREN
SORTIERUNG DER KORKEN IN
OPTISCHE QUALITÄTEN

BEDRUCKEN
INDIVIDUELLER
KORKAUFDRUCK

ABSCHLIESSENDE BEHANDLUNG
MÜHELOSES VERKORKEN

VERPACKUNG
ENTSPRECHEND DEN
SPEZIFIKATIONEN

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ABMESSUNGEN

Länge: Nennwert ± 0,5 mm
Durchmesser: Nennwert ± 0,3 mm
Standardgrößen: 38x24 mm,
44x24 mm, 47x24 mm

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Feuchtigkeit: 4 %-8 % Feuchtigkeit
Rückstellvermögen: > 96 %
Volumenmasse: Nennwert ± 40 Kg/m³
**Widerstandskraft bei kochendem
Wasser:** kein Zerfall
Körnchengröße: 0,5-1 mm
Herstellungsverfahren: Formgebung

FUNKTIONELLE EIGENSCHAFTEN

Zugkraft: 15 daN - 45 daN
(nur behandelte Korken)
Dichtungsvermögen: ohne Verluste
1,5 bar
Kapillarwirkung: < 1 mm
OTR: 0,0016 cm³/Tag unter 100% O₂
Atmosphäre:
TCA: TCA-frei (1)

LAGERUNG

Verwenden innerhalb von: 6 Monaten
(nur behandelte Korken) (2)
Lagerungsfeuchtigkeit: 40 %-70 % rel.
Luftfeuchtigkeit, nicht kondensierend
Lagertemperatur: 15° C - 20° C
Ort: Lagerung der Korken an einem
sauberen, gut belüfteten Ort, ohne
Gerüche und fern von chlorhaltigen
Produkten.

(1) Löslicher TCA-Gehalt unterhalb der 0,5 ng/L
Nachweisgrenze; Analyse ausgeführt gemäß ISO
20752.

(2) Nach guter Herstellungspraxis sollte das
Produkt so rasch als möglich nach dem
FIFO-Prinzip verwendet werden und die Säcke
möglichst geschlossen bleiben.

KORKEN
NEO PRESTIGE®

