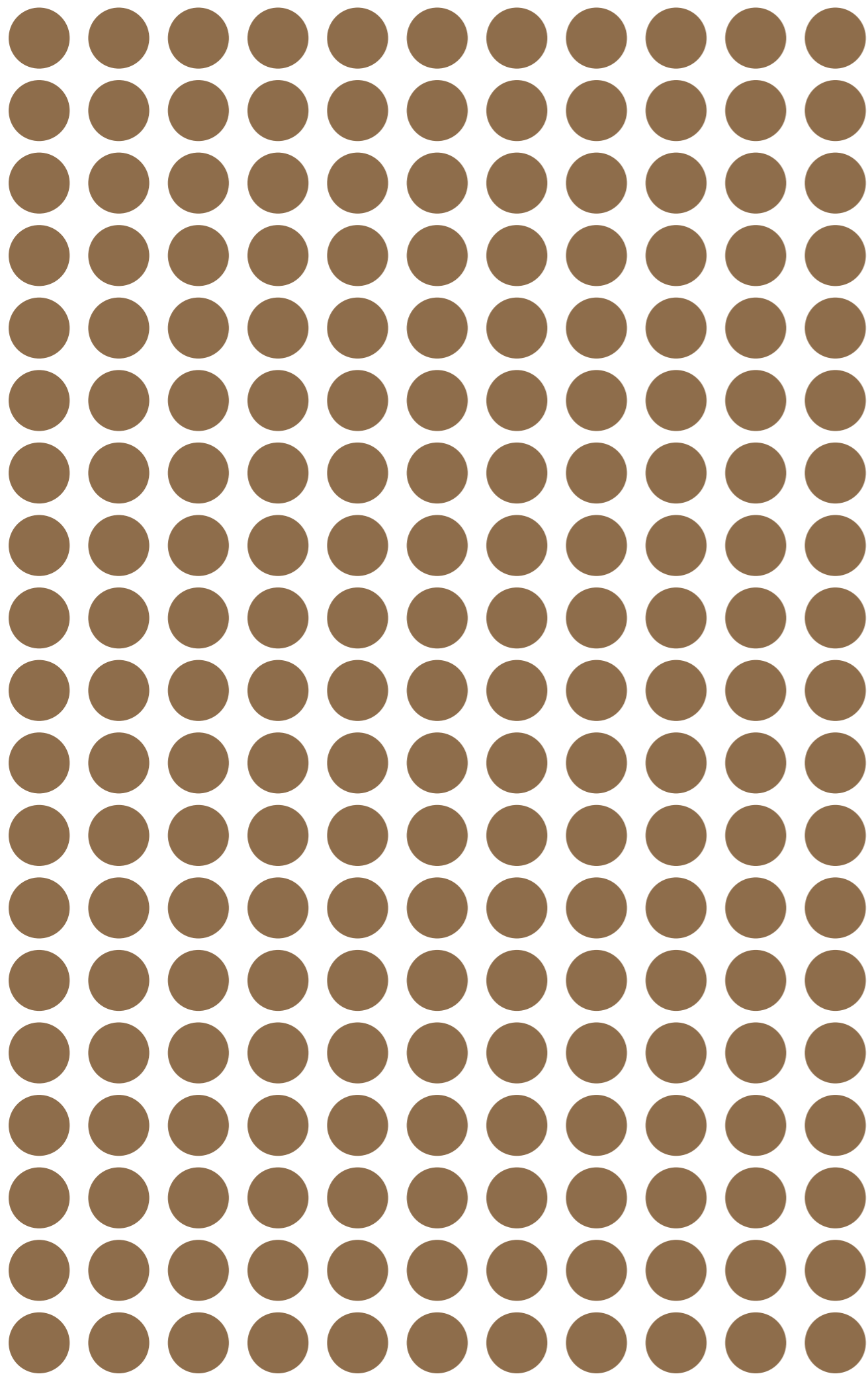




Since 1870

MANUALE TECNICO DI TAPPATURA
PER VINI FRIZZANTI E SPUMANTI



La relazione “viva” tra il vino e un tappo di sughero, ha un ruolo essenziale per consentire al vino di migliorare nel tempo. È la qualità del tappo che garantisce l’eccellenza di tale affascinante processo, qualità che solo l’efficienza della natura unita al genio umano sono in grado di donare. Dalle foreste incontaminate di querce da sughero all’alta tecnologia Amorim, fino all’incontro con i migliori vini del mondo, due lunghe storie che si intrecciano nel più perfetto degli amori.



Premessa

Dagli anni 2000 si è avuta una esplosione del consumo e conseguentemente della produzione di vini con sovrappressione nella due declinazioni di spumanti e frizzanti. Questa modifica nel consumo è legata per parte alla destagionalizzazione del **vino spumante guidato dal "sistema Prosecco"** e, dall'altra parte, dalla sempre maggiore richiesta di **prodotti con presenza di gas derivante da rifermentazione**.

Il fenomeno è ormai sviluppato in tutte le regioni italiane con vitigni sia autoctoni che internazionali.

L'utilizzo dei tappi in sughero si conferma in questo settore indicatore di qualità anche per i vini frizzanti, ma rispetto all'uso nei vini privi di gas, in questo segmento la tecnica, le scelte e le attenzioni in fase d'uso sono fondamentali per riuscire a generare una chiusura di semplice approccio ma che nel contempo possa garantire la tenuta di pressione, la stabilità necessaria, la facilità di stappatura.

>In questa guida alla scelta ed all'utilizzo dei tappi di produzione Amorim verranno identificate le variabili che è necessario conoscere per ottenere i migliori risultati possibili assieme a semplici consigli di utilizzo.

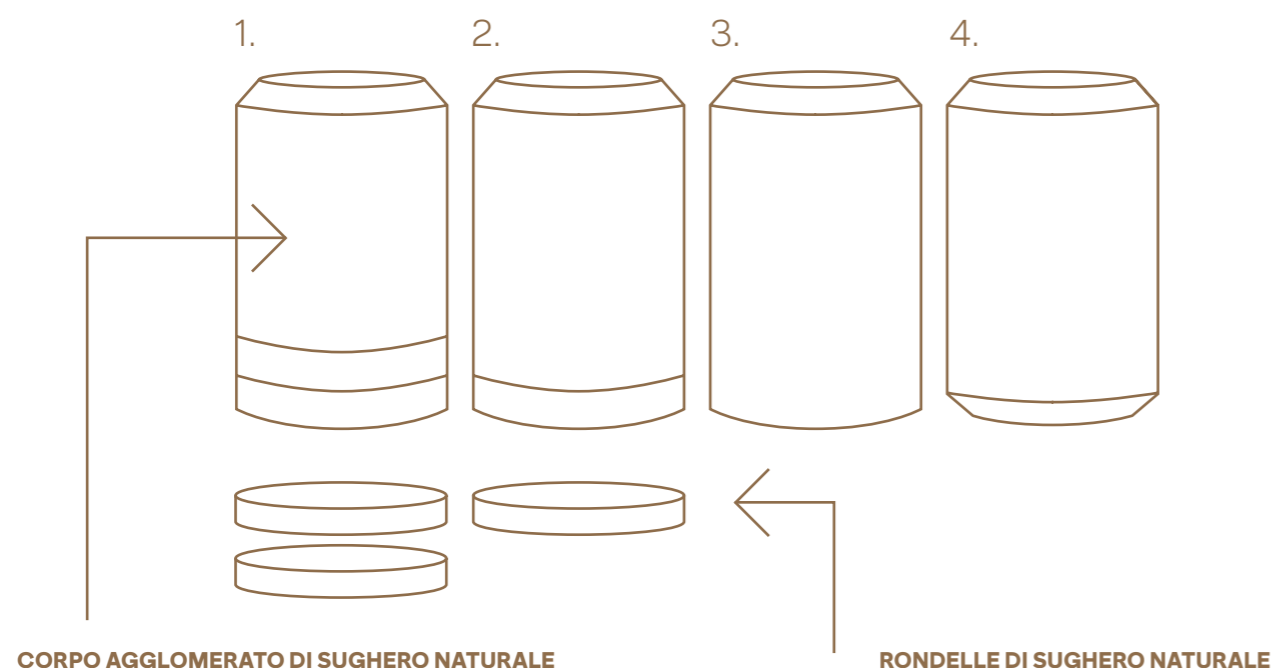


VINI SPUMANTI

Tappi per vino spumante: tipologie

Il tappo per vini spumanti destinati al consumo, sono del cosiddetto tipo "a fungo", dove, una volta posizionato, una parte dello stesso sporge dalla bocca della bottiglia e che viene ancorato alla bottiglia stessa attraverso diversi sistemi.

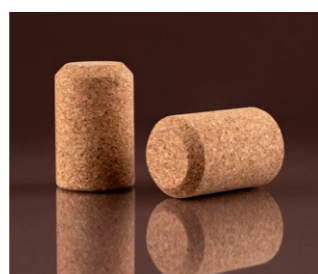
I tappi possono essere costruiti in solo agglomerato o microagglomerato, ove la differenza è generata dalla dimensioni delle particelle di sughero utilizzate, oppure da un corpo in agglomerato dove vengono incollati da un lato 1, 2, o 3 dischi di sughero naturale, in base alle esigenze della cantina, al tipo di prodotto imbottigliato ed ai tempi di consumo.



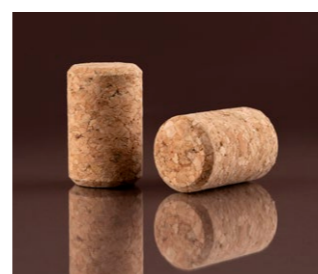
1. Tappo costituito da corpo agglomerato con due rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino, questa tipologia è quella più comunemente usata sui vini di pregio.



2. Tappo costituito da corpo agglomerato con una rondella di sughero naturale nel lato a contatto con il vino.



3. Tappo costituito da corpo in microgranuli di sughero.



4. Tappo costituito da corpo agglomerato di sughero con particelle di differenti diametri.

Fattori da valutare

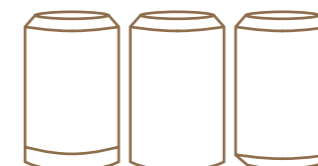
Il tappo da spumante ha subito nel tempo un lungo processo evolutivo che ha riguardato la composizione e l'affinamento dei materiali costitutivi, il suo corretto dimensionamento e la ricerca delle migliori modalità di produzione e di utilizzo. Oggi è possibile affermare che il tappo da spumante è un prodotto ormai "maturo" e che, se usato correttamente è perfettamente in grado di raggiungere i difficili obiettivi imposti dal suo utilizzo. Vi è da considerare che le dimensioni di questo tipo di tappo sono funzionali al raggiungimento dei valori richiesti di densità finale, atti a garantire il buon funzionamento del tappo sia come capacità di forza elastica radiale nella parte introdotta nella bottiglia, sia di capacità di reazione elastica alla compressione assiale provocata dalla gabbietta.



Regola pratica che per la determinazione del diametro del tappo spumante a 2 rondelle

Dando per assunto che si utilizzi nella fabbricazione di tappi un agglomerato con densità di $280 \text{ kg/m}^3 (\pm 25 \text{ kg/m}^3)$ la regola pratica che si può utilizzare per la determinazione del diametro del tappo consiste nel moltiplicare il diametro interno del collo della bottiglia al raso bocca per 1,75 per ottenere il diametro del tappo da utilizzare.

Ad esempio, una bottiglia che abbia un'imboccatura di 17,5 mm di diametro al raso bocca comporterà l'adozione di un tappo con diametro di 30,5 mm come risulta dalla formula applicata qui di seguito:
 $17,5 \times 1,75 = 30,62 (\sim 30,5 \text{ mm})$.



Regola pratica per la determinazione del diametro del tappo spumante a 1 rondella/ senza rondelle

Per motivi di ordine economico, il tappo per imbottigliamento a fungo può essere realizzato anche con una sola rondella di sughero naturale e, al limite, anche senza rondelle, risultando così costituito dal solo corpo in agglomerato, o, come nei tappi di ultima generazione, in microagglomerato con valore iniziale delle particelle 0,5 a 2 mm. Questa modifica comporta all'interno del collo una maggiore quantità di agglomerato che si deve considerare nella fase di affondamento del gambo.

A tale proposito ricordiamo che nelle aree sottoposte a maggiore compressione e tensione, specificatamente il punto di contatto tra il tappo ed il raso bocca, si raggiungono i 150 kg/cm^2 , considerando per brevità di trattazione tale area corrispondente a 2 cm^2

Conseguentemente a queste considerazioni, è fondamentale adattare l'inserimento del gambo al tipo di tappo utilizzato. In pratica, si deve diminuire il gambo per avere il medesimo sforzo all'apertura.



Il corretto affondamento del tappo

L'attuale dimensionamento standard dei tappi per spumante con diametro minimo 29,5 e massimo 31 mm sono funzionali al mantenimento di una massa di agglomerato costante per tutti i tipi, nella parte che rimane fuori dalla bottiglia e quindi in grado di formare correttamente la testa del tappo a seguito della gabbiettatura.

In conseguenza di quanto affermato qui sopra, l'affondamento del tappo, a causa della lunghezza decrescente dei vari tipi, risulterà inversamente proporzionale al quantitativo di agglomerato destinato ad entrare nella bottiglia e si realizzerà in:

- 23 mm con il tappo a due rondelle
- 20 mm con il tappo ad una rondella
- 18 mm con il tappo privo di rondelle

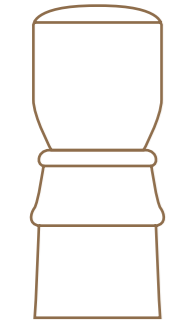
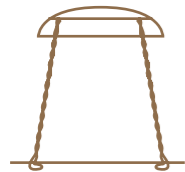
Per ottenere un'ottima tappatura è necessario che la gabbietta fermatappo sia di tipo a "cintura libera", dove nessuna delle gambe è vincolata e quindi si può adattare in modo significativamente migliore alla parte agglomerata del tappo spumante, evitando quindi deviazioni scorrette al momento dell'ancoraggio alla boga della bottiglia.

La Gabbiettatura

Nell'operazione di gabbiettatura con il tappo di sughero gli elementi in gioco sono:

- il tappo per le sue caratteristiche intrinseche (densità, omogeneità, morbidezza al momento dell'utilizzo), per come è stato introdotto nella bottiglia dal tappatore (quota di penetrazione ed ortogonalità) e per la possibilità di rinvenire dopo la tappatura (pausa di rinvenimento);
- la bottiglia che, dando per scontate le caratteristiche meccaniche inerenti il collo, deve presentare un'imboccatura di buona ortogonalità e costanza in altezza;

- la gabbietta di buona qualità, di tipo e dimensionamento corretto e in grado di garantire sicurezza e costanza di vincolo.
- la gabbietta corretta per il tappo in sughero è a "cintura libera": la cintura non è vincolata a nessuna delle gambe è quindi è libera di scorrere negli anelli terminali senza costringerli a deviare dalla loro posizione naturale quando essa viene bloccata sotto la boga attorno alla bottiglia.

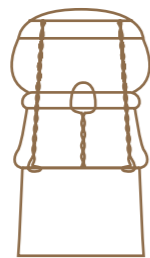
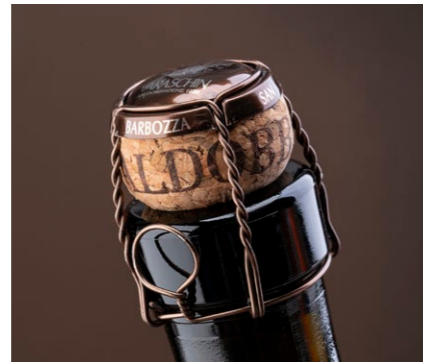


1.

La bottiglia è posta in asse con la gabbietta che è posizionata e trattenuta dal dispositivo apposito previsto dalla macchina.

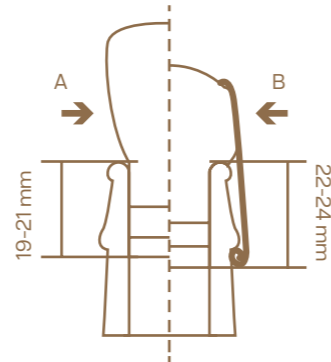
I parametri da tenere sotto controllo in questa fase sono:

- verticalità del tappo
- costanza ed adeguatezza della sua sporgenza dal raso bocca
- allineamento della bottiglia
- buona introduzione e posizionamento della gabbietta



2.

Bottiglia alla fine del ciclo di gabbiettatura quando è stata nuovamente abbassata e viene rilasciata dalla macchina per proseguire il suo percorso. Dopo l'operazione di gabbiettatura, si verifica un ulteriore affondamento del tappo che porta la quota di questo parametro ad aumentare dagli iniziali 19-21 mm dopo la tappatura, fino a raggiungere i 22-24 mm.



3.

Il lato "A" rappresenta la metà della sezione del tappo dopo la tappatura mentre il lato "B" la metà della sezione del tappo dopo la gabbiettatura.

Livello di affondamento del tappo

Eccessivo affondamento del tappo

Quando il tappo viene introdotto eccessivamente nel collo della bottiglia, esso dà immancabilmente luogo ad alcuni difetti, in genere molto gravi. Si ricorda che, con tappi di misura usuale per vini spumanti (30,5x 48 mm), la quota ideale di affondamento dal raso bocca è di 19-21 mm prima della gabbiettatura, e di 22-24 mm a gabbiettatura avvenuta. Si può parlare di tappo introdotto eccessivamente quando, a gabbiettatura avvenuta, esso raggiunge la quota di 27-28 mm di profondità dal raso bocca o quote anche maggiori.

Conseguenze visive



Testa molto più piccola del dovuto



La gabbiettrice favorisce un ulteriore affondamento



Il tappo è allungato. Risultato: difficoltà di estrazione

Scarso affondamento del tappo

Lo scarso affondamento del tappo è un difetto generalmente riconducibile a:

- cattiva regolazione del tappatore
- risalita del tappo tra il momento dell'introduzione e quello della gabbiettatura
- pressione in bottiglia troppo elevata
- livello del vino troppo alto

Conseguenze visive



Tappo poco introdotto e risalito



Schiacciato dalla gabbiettrice



Il tappo è schiacciato. Risultato: rapida sgasatura, ossidazione del vino, fuoriuscita di vino

Gli incidenti di tappatura e le possibili cause



TAPPO A CAVICCHIO

Eccessiva compressione e distruzione della memoria elastica. Stoccaggio molto lungo dei tappi. Stoccaggio orizzontale molto lungo delle bottiglie. Scarsa pressione al momento della tappatura. Innalzamento del tappo dalla boga prima della gabbiettatura. Mancanza di gas.



INSERIMENTO INSUFFICIENTE

Regolazione non corretta della macchina, eccesso di riempimento, eccesso di pressione in camera. Perdita di pressione.



SVASATURA ECCESSIVA

Bottiglia con collo irregolare, eccessiva inserzione, apertura anticipata delle ganasce di tappatura. Difficoltà di estrazione.



GAMBO STORTO

Bottiglia con collo difettoso, non corretto centraggio della Bottiglia, compressione non omogenea. Perdita di pressione.



LISCHE DI LEGNO

Difetto del sughero. Possibile schiumatura.



VERDONE

Difetto del sughero.



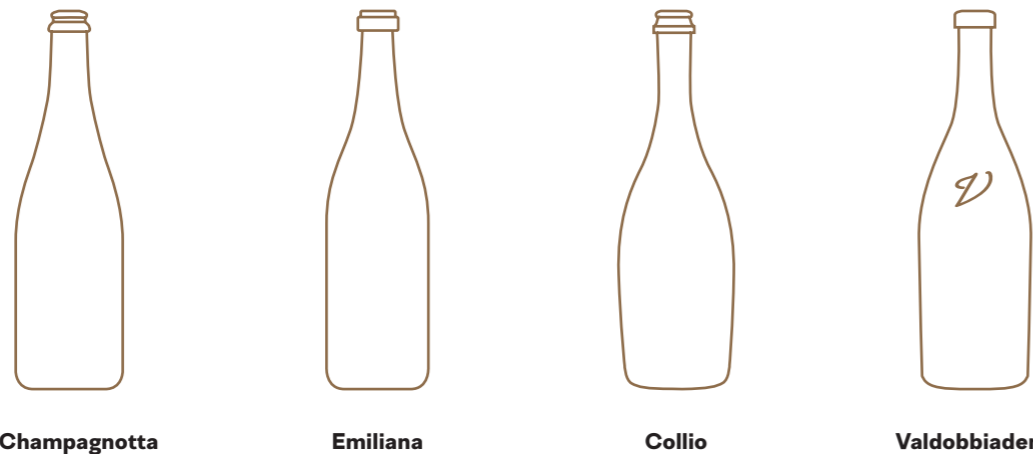
SCOPPIO DISCHI

Difetto del sughero, eccessiva compressione delle ganasce. Schiumatura.

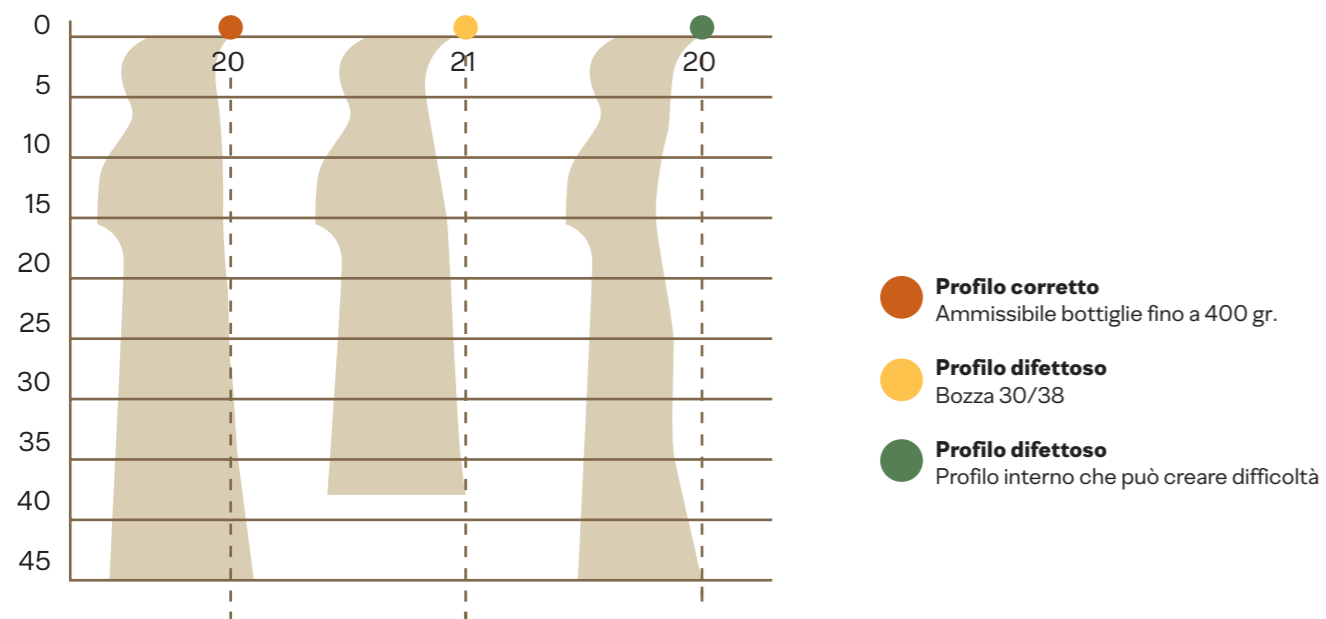
La bottiglia

Le bottiglie per spumanti devono avere caratteristiche tali da renderle idonee a resistere alla pressione del vino, devono offrire una sicura ed adatta zona di ancoraggio per la gabbietta (sotto la controbaga) ed inoltre devono presentare l'interno del collo di diametro il più possibile costante sino ad una profondità di almeno 30 mm dal raso bocca.

Tipologie bottiglie

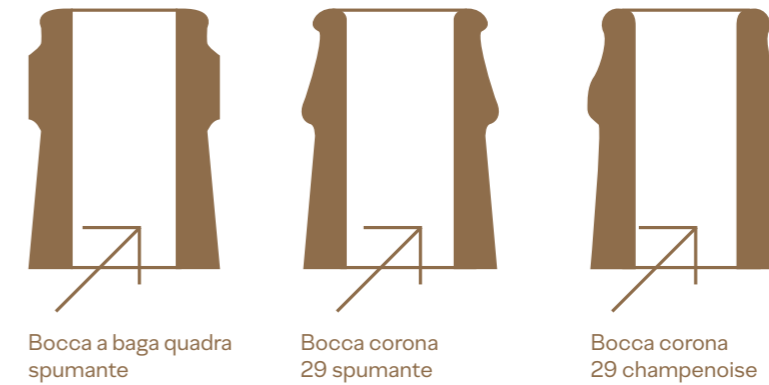


Forme e profili interni dell'imboccatura



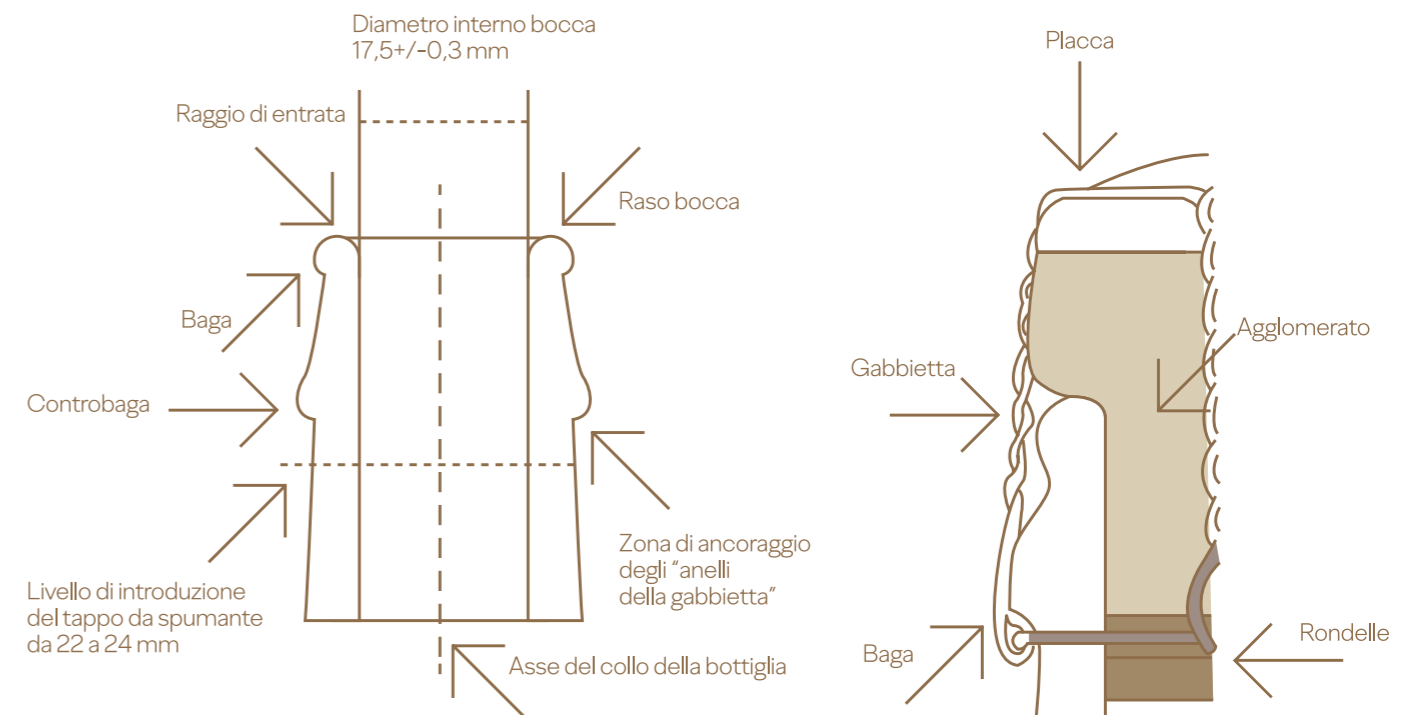
Bottiglie rappresentate (in sezione verticale)

Le bocche delle bottiglie usate correntemente e correttamente per l'imbottigliamento dei vini spumanti differiscono essenzialmente per la parte esterna del collo. Ci sono (e comunque possono essere realizzate) varie forme di bottiglia, ma per qualsiasi forma venga eseguita dalle vetrerie su richiesta del cliente o per altre esigenze, la bottiglia deve in ogni caso utilizzare una delle bocche esemplificate, oltre naturalmente ad avere gli altri requisiti necessari quali, per esempio, la resistenza alla pressione e alla rottura.



Punti di interesse relativi ai colli di bottiglia di uso normale nell'imbottigliamento a fungo e la dimensione tipica del diametro interno della bocca

Esiste naturalmente la possibilità di utilizzare bottiglie di diametro di imboccatura diverso, ma questo determina la necessità di valutare caso per caso sia la dimensione ottimale del tappo, sia la validità della zona di ancoraggio della gabbietta, sia la forma, la dimensione, la superficie del raso bocca, ecc, in quanto è tassativo che tappo, gabbietta e bottiglia siano proporzionati all'utilizzo standard, mediante una scelta coerente dei vari parametri d'impiego.



Qualche consiglio, qualche accortezza !!

Consigli pratici

- considerare con attenzione la pressione di imbottigliamento
- verificare con attenzione la bottiglia utilizzata
- controllare attrezzaggio della linea e del tappatore
- verificare le prime bottiglie
 - a) verticalità
 - b) inserimento
 - c) sbavature
- nei periodi invernali tenere a temperatura di 17-20 °C per almeno 48 ore
- utilizzare i tappi entro i tempi stabiliti



Le verifiche tecniche in cantina

AL RICEVIMENTO DEI TAPPI IN CANTINA

- adeguatezza igienica del mezzo di trasporto
- integrità delle confezioni
- assenza di ogni tipo di bagnatura
- corrispondenza della merce con quanto ordinato, mediante il controllo di:
 - aspetto esteriore
 - correttezza della timbratura
 - rispondenza a parametri di qualità da determinare in laboratorio
- adeguatezza del luogo in cui si intende immagazzinare la merce in attesa dell'imbottigliamento

PRIMA DELLA TAPPATURA

Sui tappi

- condizionamento della temperatura, per almeno 48 ore prima dell'utilizzo
- controllo del grado di umidità
- effettuazione, se possibile, di un pre-imbottigliamento, al fine di evidenziare anomalie
- nel caso di conservazione in cantina dei tappi per periodi superiori al limite consigliato, l'effettuazione di un pre-imbottigliamento è indispensabile

Sul tappatore

- registrazioni relative al sollevamento della bottiglia e al determinarsi del corretto carico assiale con cui si deve presentare la bottiglia al tappatore
- funzionamento del piattello di appoggio della bottiglia e della relativa molla di compensazione
- perfetto adattamento funzionale del centratore alla forma del raso bocca della bottiglia utilizzata
- perfetta pulizia e stato superficiale delle ganasce del tappatore
- assenza di gioco dei perni, dei rulli e dei meccanismi che determinano la chiusura delle ganasce del tappatore
- controllo del diametro di chiusura delle ganasce (15,5 –16 mm) e della sua indipendenza dalla maggiore o minore resistenza offerta dal tappo alla compressione
- perfetta coassialità tra tappo compresso dalle ganasce e bottiglia bloccata tra il piattello ed il centratore

Sull'alimentatore-orientatore

- pulizia e igiene della tramoggia
- uso, per la pulizia delle parti destinate ad entrare in contatto con i tappi, di detergenti e mezzi adatti al contatto alimentare privi di alogenuri
- limitazione del quantitativo di tappi immesso nelle tramogge di alimentazione dei tappatori o degli orientatori
- funzionamento degli organi meccanici delle tramogge di alimentazione solo in corrispondenza della richiesta di tappi dalla linea e non a vuoto
- regolazione dell'orientatore

DURANTE LA TAPPATURA E LA GABBIETTATURA

Controllo di tutti i parametri

- misure e tolleranze delle bottiglie
- profondità di introduzione
- uniformità della profondità di introduzione dei tappi; assenza di rigature, slabbrature, sbriciolamenti od altri difetti provocati dal tappatore o comunque rilevabili immediatamente dopo la tappatura
- verticalità della parte di tappo lasciata fuori dalla bottiglia prima della gabbiettatura
- esecuzione dei previsti controlli in linea con frequenza, regolarità e da personale competente
- uso di gabbiette a cintura libera
- controllo del grado di affondamento del tappo dopo la gabbiettatura, in funzione del condizionamento del tappo (tappo freddo o caldo)
- controllo di tutti i parametri della gabbiettatura
- consigliamo di mantenere le bottiglie in posizione verticale in modo da favorire la memoria elastica del tappo e la sua forma a fungo dopo l'estrazione; durante lo stoccaggio, devono essere evitati i luoghi con forti odori, con esposizione alla luce, con temperature alte e vibrazioni prolungate

Schiumatura ed autoespulsione

Aspetti molto discussi e poco conosciuti che si legano alla complessità della bottiglia di spumante

- autoespulsione del tappo
- schiumatura

AUTOESPULSIONE

I tappi Amorim per vini spumanti sono costruiti e preparati per una pressione media continuativa di 6 bar

- la profondità di inserimento è essenziale al fine di assicurare la stabilità del tappo, anche a temperature differenti da quella di servizio
- maggiore è lo spazio tra il liquido e il tappo, minore risulta il rischio di autoespulsione

SCHIUMATURA

- è una anomalia presente normalmente nel metodo classico
- è legata all'instabilità della superficie del liquido in contrasto con i gas presenti nella camera d'aria
- può essere provocata dalla presenza di cristalli di tartrato di calcio
- può essere provocata da microparticelle che fungono da germi di aggregazione (soprattutto nel calice) quali microfibre e microparticelle di sughero



Limiti di utilizzo, errori, difetti costruttivi

DIFFERENZE DI CONSERVAZIONE E SENSORIALI TRA VARI TIPI

I vari tipi di tappo non danno variazioni nei parametri conservativi e negli indicatori degli stessi (So2/co2/)

VARIAZIONI

Le variazioni maggiori sono di ordine sensoriale e danno origine a differenti stili di spumante

- tappi con dischi, spumanti maggiormente complessi, con note gustative meno amare e colore maggiormente stabile
- tappi in microagglomerato, spumanti con minore complessità aromatica e gustativa, maggiore evidenza dell'acidità, tannini più decisi e maggiori note amare

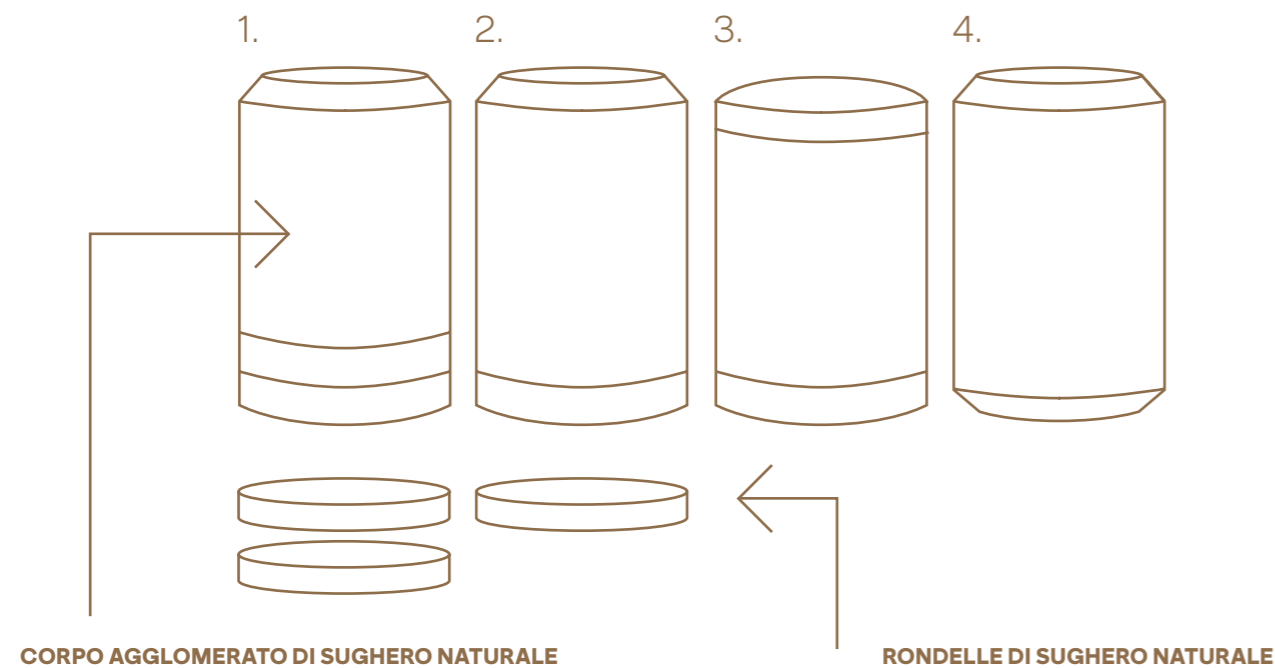




VINI FRIZZANTI

Tappi per vino frizzante: tipologie

Il tappo per i vini frizzanti, secondo la normativa, deve avere una pressione massima di 2,5 bar di sovrappressione. Queste chiusure possono essere costruite con un solo corpo in agglomerato o microagglomerato, oppure da un corpo dove vengono incollati dischi di sughero naturale da un solo lato (0+1) oppure da entrambe i lati (1+1). Sono tappi che devono essere inseriti totalmente nel collo della bottiglia e che a scelta della cantina possono presentare anche piccoli sistemi di bloccaggio come fascette o cordicelle.



1. Tappo costituito da corpo agglomerato con due rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino, questa tipologia è la più comunemente usata sui vini di pregio.

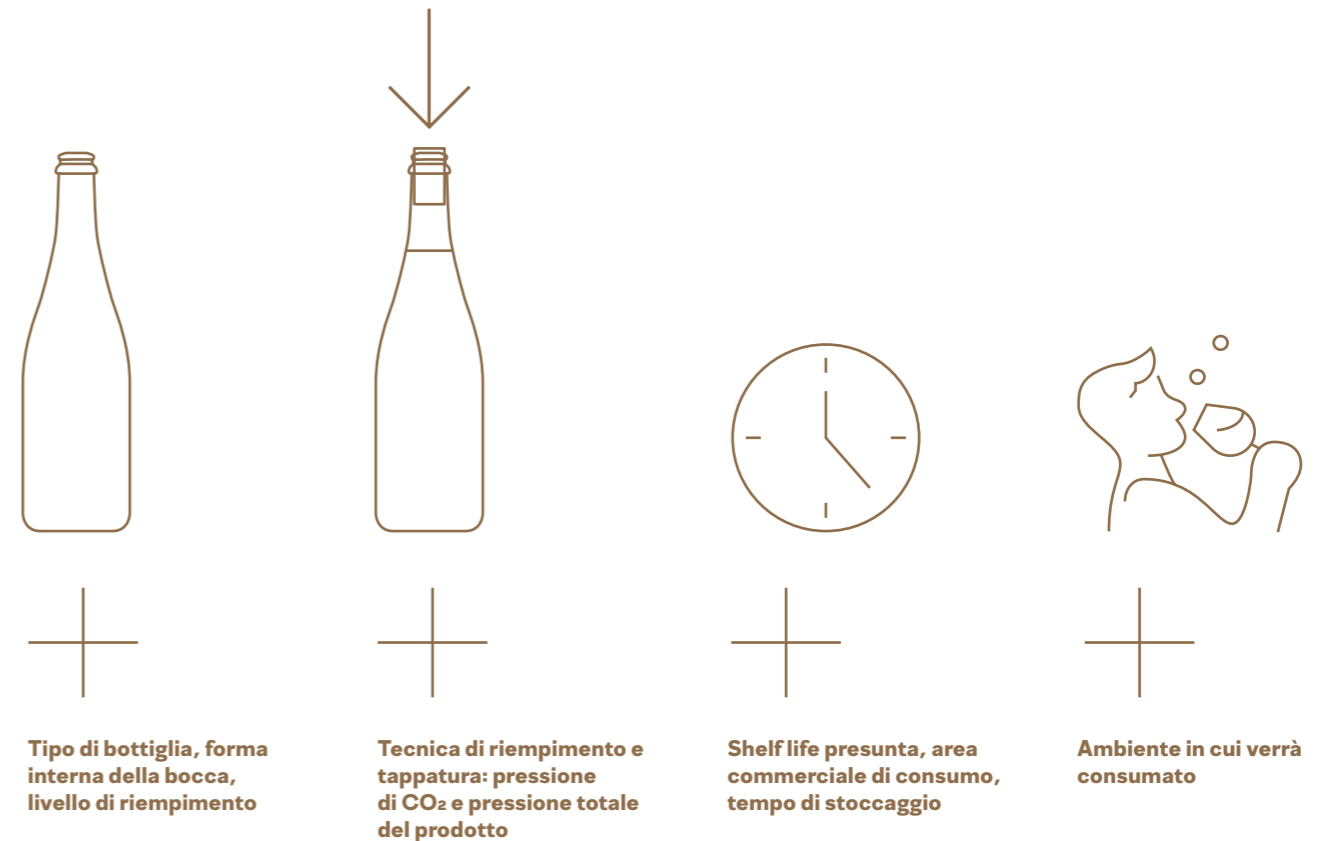
2. Tappo costituito da corpo agglomerato con una rondella di sughero naturale nel lato a contatto con il vino.

3. Tappo costituito da corpo microgranuli di sughero con due rondelle di sughero naturale.

4. Tappo costituito da corpo agglomerato di sughero con particelle di differenti diametri.

Fattori da valutare

In contrapposizione alle apparenze di semplicità e facilità, il processo di scelta del tappo deve essere la sintesi delle conoscenze dei vari aspetti, comprendendo quindi tutte le angolature legate all'imballaggio e ai vari fattori di utilizzo e conservazione.



La somma di questi fattori determinano la scelta del tappo con:

- 0 dischi
- dischi da entrambi i lati
- dischi su un 1 solo lato
- dimensione del tappo

ATTENZIONE!
È errato pensare che, aumentando il diametro, si ottenga una migliore tenuta di pressione.

La bottiglia

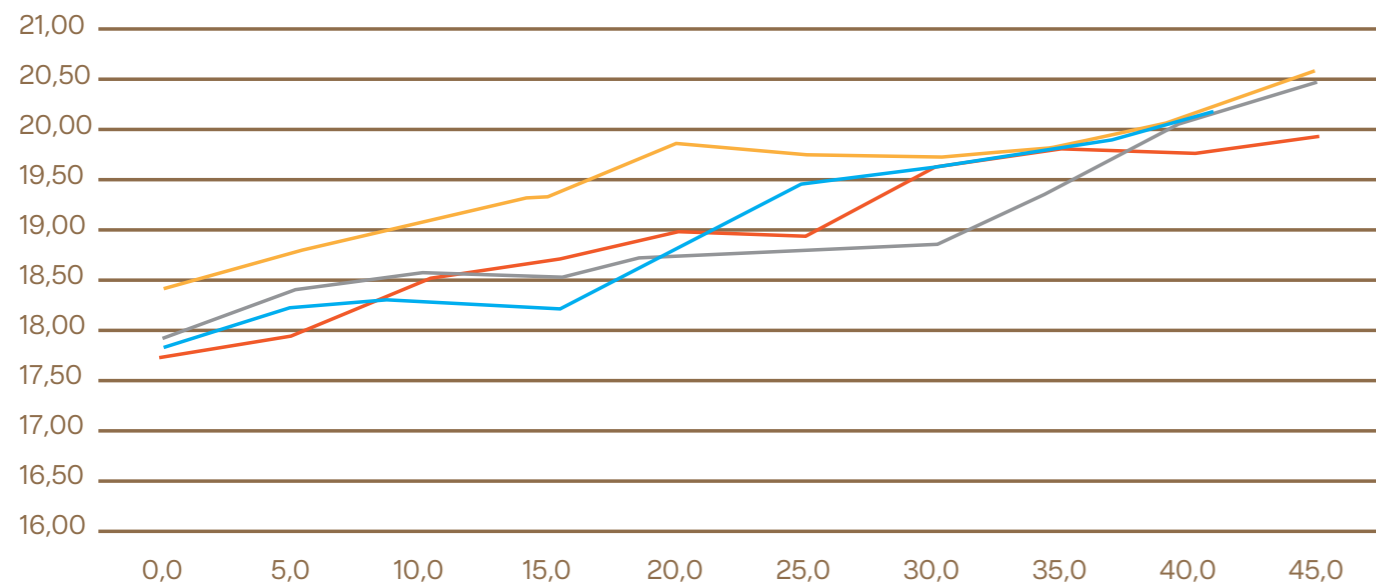
Le dimensioni di diametro e lunghezza vanno calibrate sia sul volume interno del collo sia e soprattutto sullo spazio di testa e sul conseguente livello del liquido, non solo nel momento del riempimento, ma ancor di più nelle fasi di trasporto e di consumo.



Andamento di differenti colli di bottiglia

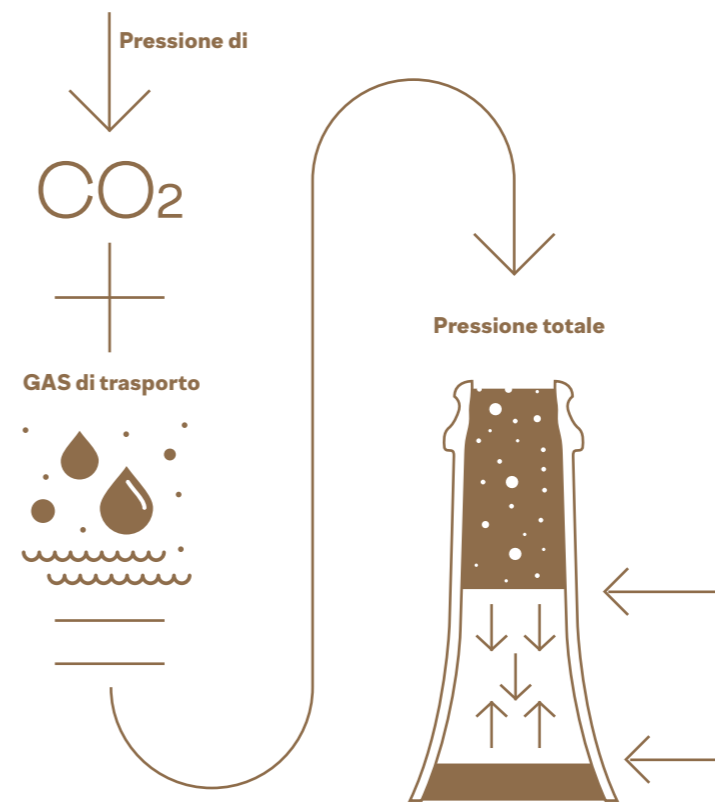
Il diagramma mette in evidenza la forte differenziazione della struttura interna del collo su differenti tipi di bottiglie

Bordolese tr. conica ■ Bordolese std. ■ Borgognotta italiana ■ Borgognotta francia ■



Tecnica di riempimento e tappatura

È bene ricordare che oltre alla pressione generata dalla rifermentazione, esistono i gas di trasporto non solubili nel liquido, che possono alterare il quadro delle caratteristiche di ogni singola bottiglia, generando forti turbolenze e possibili instabilità.



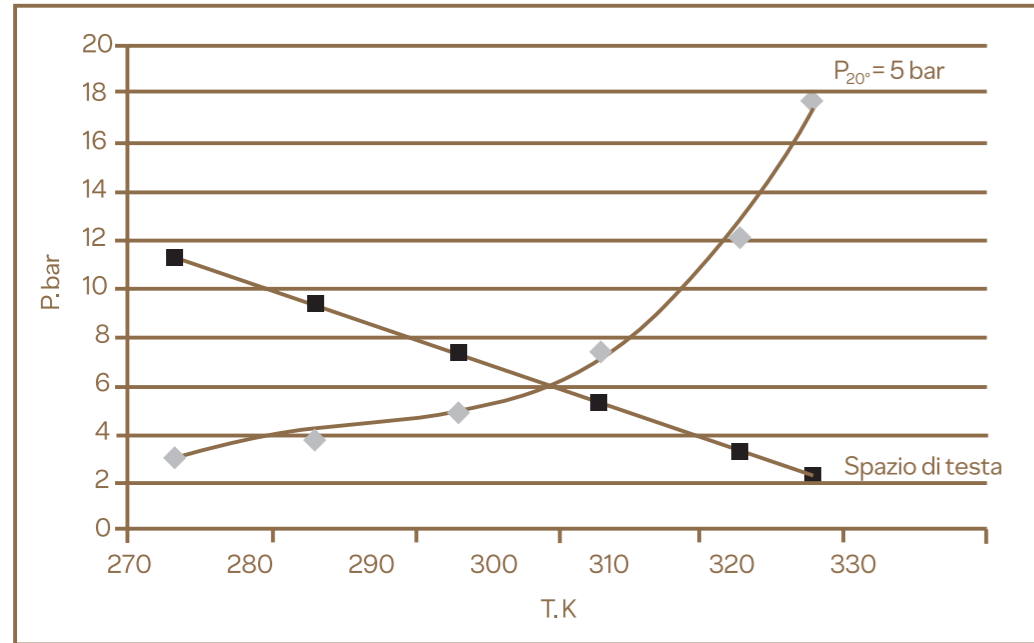
Lo spazio di testa rappresenta il fattore essenziale al fine di ottenere un ottimo risultato in quanto "cuscinetto" tra i vari aspetti critici presenti nei vini frizzanti. Questo spazio diviene conseguentemente la chiave di volta per valutare e scegliere il tipo e le dimensioni del tappo in sughero necessari alla tappatura.



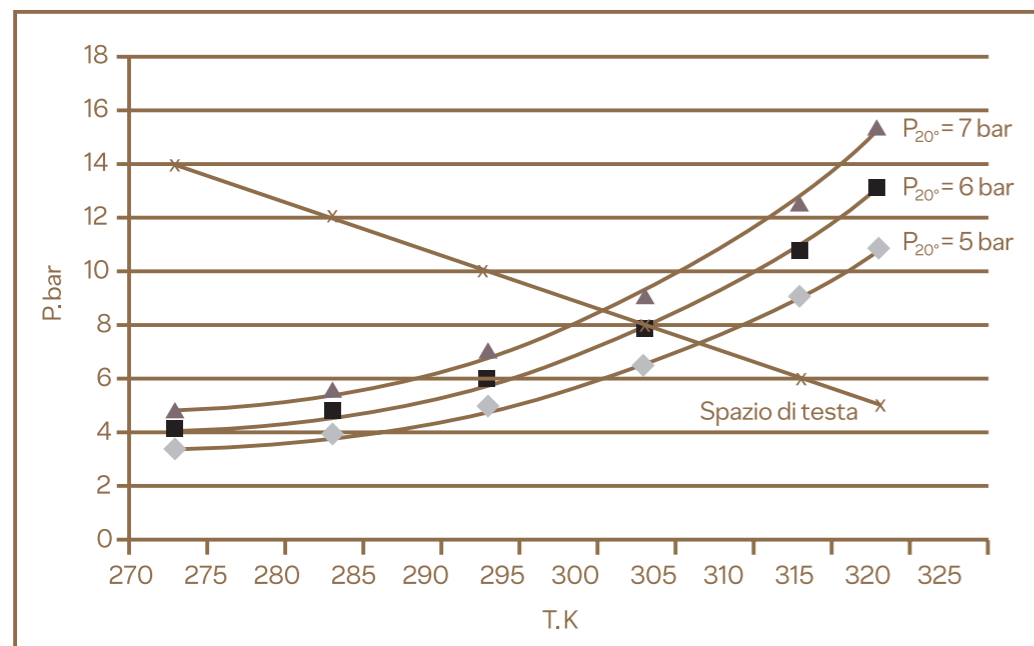
L'effetto della temperatura sul vino, si può calcolare considerando che l'espansione termica da 20 a 40°C è indicativamente dello 0,08 % in più. Ciò significa che in una bottiglia riempita a 14.4°C lo spazio tra liquido e tappo è di 4.5 ml, che si ridurrà a 3 ml quando la temperatura è di 20°C. È quindi buona regola modificare lo spazio di testa di 0.55 mm per ogni unità differente rispetto ai 20°C, sia in più che in meno.

La lettura dei due differenti grafici evidenzia la differenza dello spazio di testa

Variation of the headspace and pressure at varying standard conditions T=20°C. Headspace 7,5 ml.



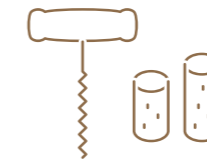
Variation of the headspace and pressure at varying standard conditions T°C 20. Headspace 15 ml



Il momento del consumo i fattori da verificare



Il verme del levatappi deve potersi inserirsi con facilità per evitare un inserimento difettoso o storto

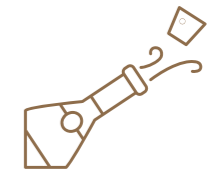


La lunghezza del tappo deve permettere l'estrazione con una sola operazione.

L'eccessiva lunghezza del tappo compromette questo e comporta un aumento della complessità legata alla stappatura



Il carico di estrazione a freddo (6-10°C) non deve essere mai superiore a 4,2-4,5 N/mt nel picco massimo (corrispondente al momento del distacco)



Lo spazio di testa deve essere sufficiente ad evitare schiumature o fuoriuscite di liquido al momento della stappatura (pressione adiabatica)



Tappi tecnici in sughero naturale per spumante

I tappi da spumante Amorim in sughero naturale sono realizzati con corpo agglomerato/microgranulato a stampo, oppure con l'aggiunta di una, due o tre rondelle di sughero naturale a contatto con il vino.

Spumante con rondelle

Spumante Spark 02 NDtech®

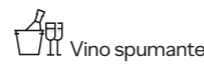
Utilizzo della tecnologia: NDtech®



Misure:
H 48 x Ø 31

Lavaggio:
CLO

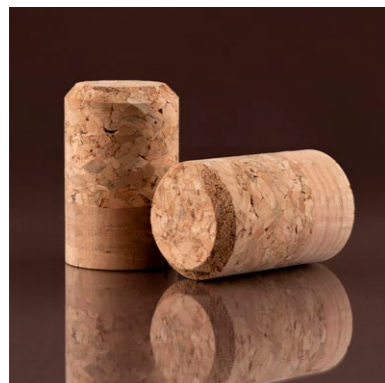
Classifica:
EXTRA-EXTRA,
EXTRA



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Produzione del corpo agglomerato a stampo, con test immediato di tenuta alla pressione
- Corpo agglomerato con rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamento di vaporizzazione brevettato delle rondelle CORK NOVA®, con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Selezione mediante gascromatografia individuale che garantisce un contenuto di TCA rilasciabile pari o inferiore al limite di rilevabilità analitico
- Rimborso del valore commerciale cantina della bottiglia dopo analisi peritale in caso di esito TCA positivo
- Ideale per vini spumanti con tempi di consumo oltre 36 mesi dall'imbottigliamento
- -562 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Spumante Spark 03



Misure:
H 48 x Ø 31 (3D) mm
H 51 x Ø 31/33 (3D) mm

Lavaggio:
CLO

Classifica:
EXTRA-EXTRA



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Produzione del corpo agglomerato a stampo, con test immediato di tenuta alla pressione
- Corpo agglomerato con rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamento di vaporizzazione brevettato delle rondelle CORK NOVA®, con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Ideale per vini spumanti con tempi di consumo oltre 36 mesi dall'imbottigliamento
- Su richiesta disponibile come prodotto certificato FSC®
- -562 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

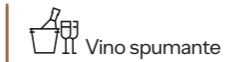
Spumante Spark 02



Misure:
H 47 x Ø 29,5
H 48 x Ø 30,5/31
H 54 x Ø 34 (2D)*
H 56 x Ø 36 (2D)*

Lavaggio:
CLO

Classifica:
EXTRA-EXTRA*,
EXTRA, SUPERIOR,
A-BRAND, ST/A,
ST/B



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Produzione del corpo agglomerato a stampo, con test immediato di tenuta alla pressione
- Corpo agglomerato con rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamento di vaporizzazione brevettato delle rondelle CORK NOVA®, con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Ideale per vini spumanti con tempi di consumo oltre 36 mesi dall'imbottigliamento
- Su richiesta disponibile come prodotto certificato FSC®
- -562 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Spumante Spark 01



Misure:
H 48 x Ø 30

Lavaggio:
CLO

Classifica:
SUPERIOR,
A-BRAND



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Produzione del corpo agglomerato a stampo, con test immediato di tenuta alla pressione
- Corpo agglomerato con una rondella di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamento di vaporizzazione brevettato delle rondelle CORK NOVA®, con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Consigliato per vini spumanti con tempi di consumo superiori a 12 mesi dall'imbottigliamento
- -562 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Spumante Spark da tiraggio



Misure:
H 48 x Ø 31

Lavaggio:
CLO

Classifica:
EXTRA



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Produzione del corpo agglomerato a stampo, con test di tenuta alla pressione fino a 10 bar
- Corpo agglomerato con rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamento di vaporizzazione brevettato delle rondelle CORK NOVA®, con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Contenuto di TCA rilasciabile pari o inferiore al limite di rilevabilità analitico
- Analisi sensoriale individuale per la totale eliminazione degli off-flavours
- Consigliato per vini spumanti con lunga rifermentazione in bottiglia (oltre 24 mesi)
- -562 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Spumante micro

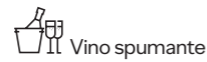
Spumante Spark One Premium



Misure:
H 48 x Ø 30,5

Lavaggio:
CLO

Classifica:
Premium



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo in microgranuli con elevate proprietà elastiche ed eccellente resistenza meccanica, senza aggiunta di espandenti
- Trattamento di vaporizzazione del granulo brevettato R.O.S.A. Hi-tech® con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Contenuto di TCA rilasciabile pari o inferiore al limite di rilevanza analitico
- Consigliato per i vini spumanti con tempi di consumo fino a 24 mesi dall'imbottigliamento
- ≈ -540 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Spumante Spark One Colours



Misure:
H 48 x Ø 30,5

Lavaggio:
CLO

Lavaggio:
VARI COLORI



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo in microgranuli con elevate proprietà elastiche ed eccellente resistenza meccanica, senza aggiunta di espandenti
- Trattamento di vaporizzazione del granulo brevettato R.O.S.A. Hi-tech® con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Contenuto di TCA rilasciabile pari o inferiore al limite di rilevanza analitico
- Consigliato per i vini spumanti con tempi di consumo fino a 24 mesi dall'imbottigliamento
- Finitura in vari colori per un aspetto originale ed accattivante
- ≈ -540 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Spumante Spark One



Misure:
H 48 x Ø 30,5

Lavaggio:
CLO

Classifica:
Classic



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo in microgranuli con elevate proprietà elastiche ed eccellente resistenza meccanica, senza aggiunta di espandenti
- Trattamento di vaporizzazione del granulo brevettato R.O.S.A. Hi-tech® con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Consigliato per i vini spumanti con tempi di consumo fino a 24 mesi dall'imbottigliamento
- ≈ -540 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Tappi tecnici in sughero naturale per frizzante

I tappi da frizzante Amorim in sughero naturale possono essere realizzati sia con corpo agglomerato/microgranina a stampo sia con l'aggiunta di una o due rondelle di sughero naturale a contatto con il vino

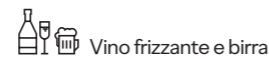
Frizzante Twin Top® 02



Misure:
H 42 x Ø 26,5/27,5

Lavaggio:
CLEAR

Classifica:
AA, A, B, C



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo agglomerato con rondelle di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamenti di vaporizzazione brevettati del granulo R.O.S.A.® e delle rondelle CORK NOVA, per l'abbattimento dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Adatto per vini frizzanti con sovrappressione totale non superiore a 2,5 bar, con raccomandazione di stoccaggio verticale della bottiglia
- Deve essere impiegato in linee di imbottigliamento provviste di orientatore
- ≈ -322 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Frizzante Twin Top® 1+1



Misure:
H 39 x Ø 25/26/27

Lavaggio:
CLEAR

Classifica:
AA, A, B, C



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Costituito da corpo agglomerato e due dischi di sughero naturale alle estremità
- Trattamenti di vaporizzazione brevettati del granulo R.O.S.A.® e delle rondelle CORK NOVA, per l'abbattimento dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Adatto per vini frizzanti con sovrappressione totale non superiore a 2,5 bar, con raccomandazione di stoccaggio verticale della bottiglia
- ≈ -322 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

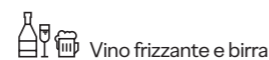
Frizzante Twin Top® 01



Misure:
H 42 x Ø 26/27,5

Lavaggio:
CLEAR

Classifica:
B, C



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo agglomerato con una rondella di sughero naturale nel lato a contatto con il vino
- Trattamenti di vaporizzazione brevettati del granulo R.O.S.A.® e delle rondelle CORK NOVA, per l'abbattimento dei composti volatili
- Sistema a raggi X TRX-D per la rilevazione dei difetti interni delle rondelle
- Adatto per vini frizzanti con sovrappressione totale non superiore a 2,5 bar, con raccomandazione di stoccaggio verticale della bottiglia
- Deve essere impiegato in linee di imbottigliamento provviste di orientatore
- ≈ -322 g CO₂ eq/tappo: Il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Neutrocork® Premium



Misure:
H 38 x Ø 25,5
H 44 x Ø 25,5

Lavaggio:
CLEAR

Classifica:
Premium



Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo in microgranuli con elevate proprietà elastiche ed eccellente resistenza meccanica, senza aggiunta di espandenti
- Trattamento di vaporizzazione del granulo brevettato R.O.S.A. Hi-tech® con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Contenuto di TCA rilasciabile pari o inferiore al limite di rilevanza analitico
- Ideale per vini fermi che necessitano di un medio periodo di affinamento in bottiglia (12-36 mesi)
- -392 g CO₂ eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO₂ catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO₂ sequestrata dall'intero ecosistema

Neutrocork® Classic

Misure:
H 38 x Ø 25,5
H 44 x Ø 25,5
H 42 x Ø 27

Lavaggio:
CLEAR, CLO

Classifica:
Classic



Vino frizzante e birra

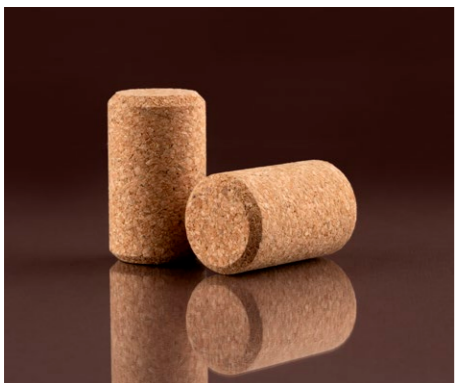
Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo in microgranuli con elevate proprietà elastiche ed eccellente resistenza meccanica, senza aggiunta di espandenti
- Trattamento di vaporizzazione del granulo brevettato R.O.S.A.® con elevato potere estrattivo dei composti volatili
- Ideale per vini fermi che necessitano di un medio periodo di affinamento in bottiglia (12-36 mesi)
- Su richiesta disponibile come prodotto certificato FSC®
- -392 g CO2 eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO2 catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO2 sequestrata dall'intero ecosistema.

Xpür® Frizzante

Misure:
H 44 x Ø 25,5

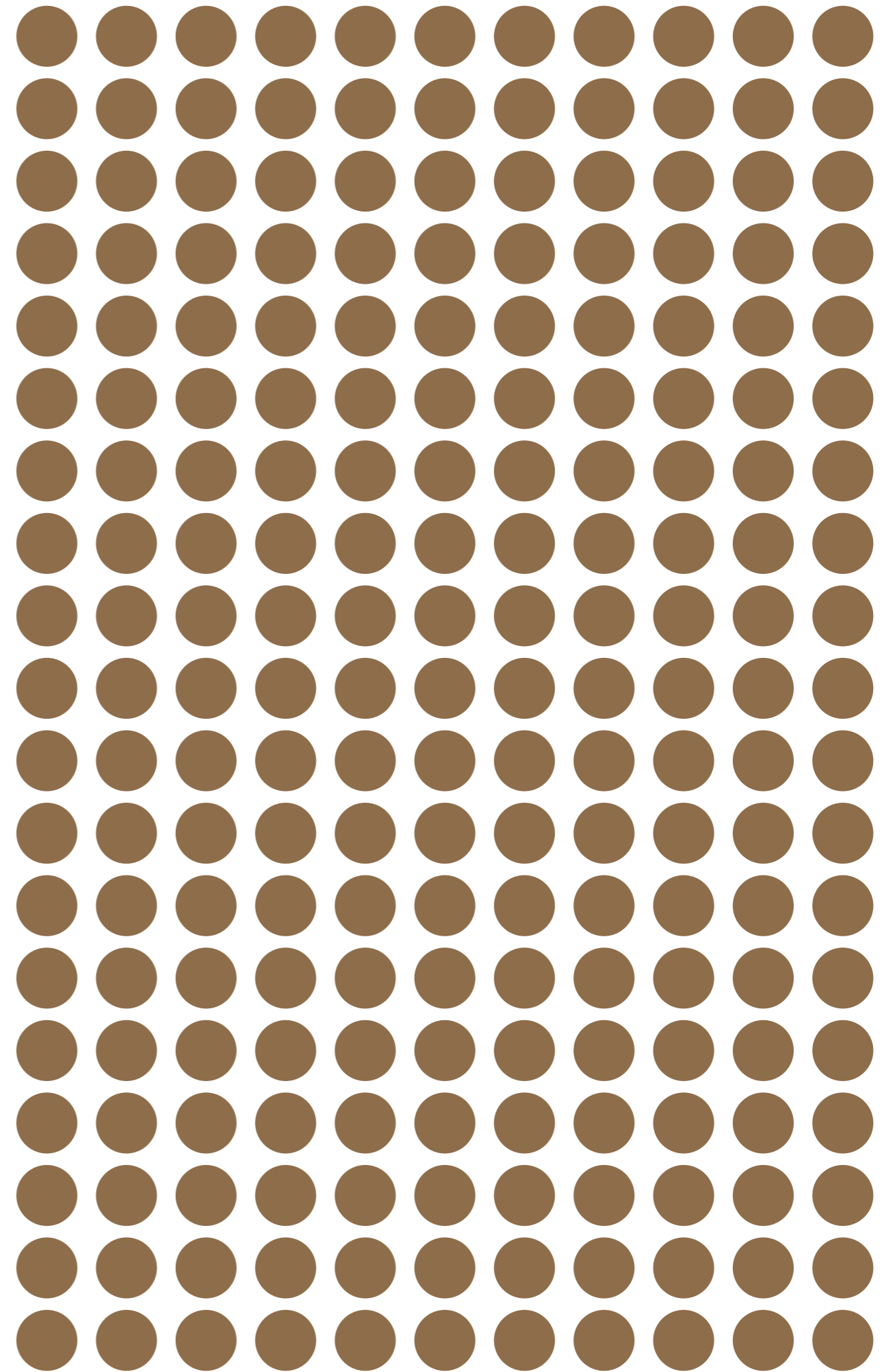
Lavaggio:
CLO



Vino frizzante e birra

Caratteristiche del prodotto

- Rintracciabilità totale del processo produttivo
- Corpo in microgranuli con elevate proprietà elastiche ed eccellente resistenza meccanica, senza aggiunta di espandenti
- Massima neutralità sensoriale, con l'esclusiva tecnologia Xpür®, basata sull'utilizzo di fluidi supercritici, in grado di rimuovere efficacemente il TCA e altre sostanze volatili
- Costituito da almeno l'80% di sughero
- Contenuto di TCA rilasciabile pari o inferiore al limite di rilevabilità analitico
- ≈ -392 g CO2 eq/tappo: il bilancio del carbonio di questo tappo è negativo; questo numero indica i grammi di CO2 catturati lungo tutta la filiera produttiva, dalla raccolta alla destinazione finale, sommata alla CO2 sequestrata dall'intero ecosistema



AMORIM CORK ITALIA

amorimcorkitalia.com