



MASILVA
WEARECORK

ROLHAS PEARL PRESTIGE®



Os consumidores podem apreciar a aparência e o toque da cortiça natural com o nosso micro aglomerado Pearl®. As rolhas Pearl® demonstram o nosso compromisso contínuo na sustentabilidade e na cadeia de valor de produto. As aparas de cortiça após o processo de brocagem das rolhas naturais de cortiça são cuidadosamente selecionadas e processadas. Uma série de operações mecânicas reduzem o material a partículas de tamanho uniforme. Estas partículas serão sujeitas a um processo de vaporização e esterilização através do nosso sistema SARA®. São usadas apenas colas de grau alimentar.

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

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

ROLHAS PEARL PRESTIGE®

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

DIMENSÕES

Comprimento: Nominal ± 0.5 mm
Diâmetro: Nominal ± 0.3 mm
Ovalização: < 0.3 mm
Dimensões standard: 38x24 mm, 44x24 mm.

FÍSICAS

Humidade: 4% - 8% humidade
Recuperação Dimensional: $> 96\%$
Massa Volúmica: Nominal ± 40 Kg/m³
Resistência à água a ferver: sem desintegração
Granulometria: 0,5 - 1 mm

FUNCIONAIS

Força de extração: 15 daN – 45 daN (rolhas tratadas apenas)
Capacidade de vedação: sem perdas a 2 bar
Capilaridade: < 1 mm
OTR: 0,016 cm³/dia sob atmosfera 100% O₂;
TCA: Sem TCA (1).

(1) Inferior a 0,5 ng/L com NQA 0,65 para valores de 0,5-1,0 ng/L. Lote mínimo superior \geq a 10.000 rolhas. Segundo a Norma ISO 20752.








ARMAZENAMENTO

Utilizar antes de: 6 meses (apenas rolhas tratadas)
Humidade no armazenamento: 40% - 70% RH, não condensante
Temperatura de armazenamento: 15°C - 20°C, 59°F - 68°F
Localização: Armazenar as rolhas num lugar limpo, bem ventilado, sem odores e longe de produtos com cloro.
















FLUXO DE PRODUÇÃO

MATÉRIA PRIMA

-  DESCORTIÇAMENTO
Tiradia das pranchas de cortiça do sobreiro
-  TCA | CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  ESTABILIZAÇÃO EM ESTALEIRO
Armazenamento das pranchas durante 6 a 9 meses em piso de cimento
-  COZEDURA | SISTEMA DYNAVOX®
Esterilização e desinfeção das pranchas em sistema de pressão a vapor
-  TCA | CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  ESTABILIZAÇÃO APÓS COZEDURA
Período de estágio após vaporização
-  PRÉ SELEÇÃO DE CORTIÇA
Primeira tiragem das pranchas para produção

PRODUÇÃO

-  ESTERILIZAÇÃO | SISTEMA SARA®
Processo de vaporização e esterilização dos grânulos de cortiça
-  TCA | CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  AGLOMERAÇÃO
Processo de produção de corpos aglomerados
-  TCA | CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  RECTIFICAÇÃO DAS DIMENSÕES
Rectificação exata das dimensões das rolhas
-  LAVAÇÃO | SISTEMA MASZONE®
Lavagem e esterilização
-  TCA | CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  SECAGEM
Desumidificação final das rolhas
-  ESCOLHA
Triagem das rolhas em qualidades visuais
-  MARCAÇÃO
Personalização da impressão das rolhas
-  TRATAMENTO
Facilitador do engarramento
-  TCA | CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  EMBALAGEM
De acordo com as especificações