



**MASILVA**  
WEARECORK

## ROLHAS **VIVA**.<sup>1</sup>®

---

As rolhas MASilva são usadas por alguns dos melhores vinhos espumantes do mundo. O vinho espumante oferece desafios ao nível da rolha, uma vez que a rolha deve resistir a elevadas pressões enquanto mantém a consistência e as forças de inserção e extração especificadas.



**DYNAVOX**®

**SARA**®

**SARA ADVANCED**®

**MASZONE**®

**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](mailto:masilvacorticas@masilva.pt)  
web: [masilva.pt](http://masilva.pt)  
GPS: 40°58'55"N 8°34'47.0"W

## ROLHAS VIVA<sup>1</sup>®

### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

#### FÍSICO-MECÂNICOS

Comprimento: Nominal  $\pm 0.5$  mm  
 Diâmetro: Nominal  $\pm 0.3$  mm  
 Recuperação Dimensional:  $> 96\%$   
 Humidade:  $4\% - 8\%$   
 Peso específico:  $240 - 320$  Kg / m<sup>3</sup>  
 Resistência à água a ferver: sem desintegração  
 Espessuras dos discos: 1<sup>o</sup>  $\geq 4,5$  mm / 2<sup>o</sup>  $\geq 5,5$  mm  
 Momento de torção:  $\geq 35$  daN / cm  
 Tensão de corte:  $\geq 6$  daN / cm<sup>2</sup>  
 Ângulo de torção:  $\geq 35^\circ$   
 Capacidade de vedação: sem perdas a  $< 6$  bar  
 Capilaridade:  $< 1$  mm  
 Chanfro: 4 mm

#### FÍSICO-QUÍMICO

Teor em pó:  $< 1$  mg / rolha

#### DIMENSÕES STANDARD

48x29,5 mm, 48x30,5 mm

#### PRODUÇÃO

Processo: Moldação  
 Marcação: Fogo








#### ARMAZENAMENTO

Utilização: 6 meses (apenas rolhas tratadas)  
 Humidade:  $40\% - 70\%$  RH, não condensante  
 Temperatura:  $15^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C}$ ,  $59^\circ\text{F} - 68^\circ\text{F}$   
 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<sup>®</sup>  
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<sup>®</sup>  
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
-  PRODUÇÃO DE DISCOS  
Brocagem de cortiça delgada para discos
-  ESTERILIZAÇÃO | SISTEMA SARA ADVANCED<sup>®</sup>  
Processo de vaporização e esterilização de rolhas de cortiça naturais
-  TCA  
CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  COLAGEM  
Junção de corpos aglomerados e discos por colas alimentares
-  TCA  
CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  RECTIFICAÇÃO DAS DIMENSÕES  
Rectificação exata das dimensões das rolhas
-  LAVAÇÃO | SISTEMA MASZONE<sup>®</sup>  
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 engarrafamento
-  TCA  
CONTROLO DE TCA POR GC/MS
-  EMBALAGEM  
De acordo com as especificações