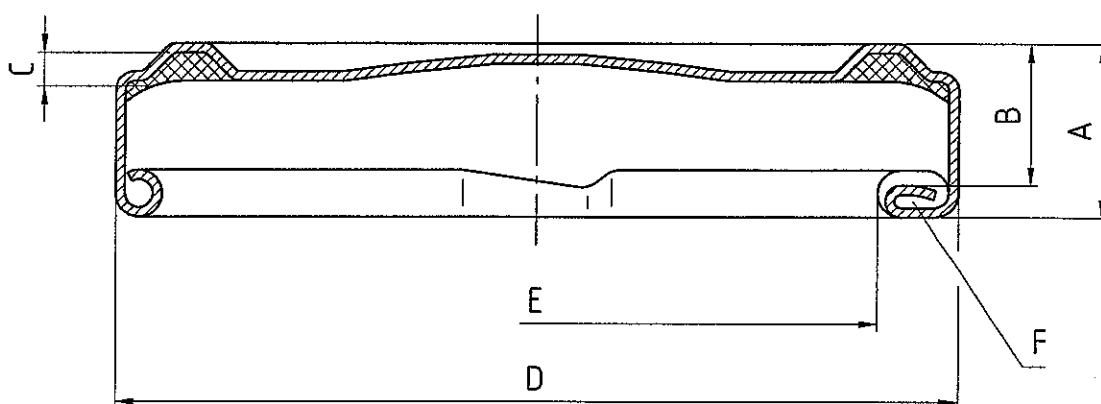


Durchmesser	CAP100
Bezeichnung	Cap Nockendrehverschluß mit 6 Nocken geeignet als Vakuumverschluß mittels Verschließmaschine
Maße	siehe Zeichnung Nr.: 60/0112-12.16.06 K (RTS) siehe Zeichnung Nr.: 60/0112-12.13.04 K (RSB)
Material	doppeltreduziertes elektrolytisch verzinktes Weißblech nach Euronorm 10202
Compound	PVC-Plastisol, lebensmittelunbedenklich, entsprechend des jeweiligen Anwendungsgebietes (Nachbehandlung / Füllgut) modifiziert <ul style="list-style-type: none"> - für Pasteurisation / Kalt- und Heißabfüllung - für Pasteurisation / Kalt- und Heißabfüllung fetthaltiger Füllgüter - für Sterilisation - für Sterilisation fetthaltiger Füllgüter
Innenlack-system	lebensmittelunbedenklich, entsprechend des jeweiligen Anwendungsgebietes (Nachbehandlung / Füllgut) modifiziert <ul style="list-style-type: none"> - LA 2 für saure Füllgüter - LA 3 für aggressive Füllgüter (H ₂ S und SO ₂ abspaltende Füllgüter nur auf Anfrage)
Außenlack-system	Lackaufbau: Lackierung weiß bzw. gold Druck nach Kundenwunsch Silberlack
Verpackung	350 Stück/Karton 18, 24 oder 30 Karton/Palette, eingeschumpft
Gewicht	22,5 ± 0,6 g/Deckel da von WB m = 20,8 ± 0,4 g u. Compound m = 1,7 ± 0,2 g

Anwendungs-empfehlung	CAP100
Glasmündung	Helix regular nach ISO 9100 - 13
Verschließen	<ul style="list-style-type: none"> - ausreichend Kopfraum beachten (8 % bei 20°C) - kein überstehendes Füllgut - Gläser ohne Fettbenetzung - ausreichender Gläserabstand (1 Deckeldurchmesser) beim Einlauf in die Verschließmaschine und gerader Durchlauf - Vakuum nach der Verschließmaschine ist abhängig vom Füllgut, Temperatur, Kopfraum, Dampf
Prozeßbedingungen	<ul style="list-style-type: none"> - Kalt- und Heißabfüllung - Pasteurisation: Wasserbad-, Berieselungs- bzw. Dampfpasteurisation, bis 100°C - Sterilisation: Autoklavensterilisation bis 121°C, Haltezeit 60 min; Gegendruck max. 2,5 bar bei sukzessivem Druckaufbau und Druckabbau - Sterilisation fetthaltiger Füllgüter: Autoklavensterilisation bis 115°C, Haltezeit 90 min Gegendruck max. 2,2 bar bei sukzessivem Druckaufbau und Druckabbau <p>Es wird empfohlen, bei neuen Anwendungen die Eignung durch eine Testverarbeitung zu bestätigen. SILGAN Metal Packaging gibt auf Anfrage gern Empfehlungen über Einsatzbereiche ab.</p>
Verschlußkontrolle	<p>ordnungsgemäßer Sitz der Deckelnocken auf dem Glasgewinde (keine Deformation oder Nockenquetscher)</p> <p>Sitz der Deckelnocke rechts von der Glasnaht Ragt die Deckelnocke nach links über die Glasnaht hinaus, ist Überdrehen möglich.</p>
Sicherheitsabstand	<p>nach Pasteurisation: > 1 mm nach Sterilisation: > 1 mm</p>
Öffnungsmoment	<p>ist abhängig vom Vakuum, Verschließbedingungen, Oberflächenrauigkeit der Glasmündung und Sicherheitsabstand. Die Prüfung kann als zusätzliche Kontrolle vorgenommen werden. Richtwerte können nicht vorgegeben werden.</p>
Compoundeindruck	<p>visuelle Begutachtung des gleichmäßigen Eindringens der Glasmündung in den Compoundring. Restdicke nach PA oder ST mindestens 0,2 mm Der Compound muß eine gute Haftung zum Lack haben und darf sich nicht lösen oder durchschneiden.</p>

Anwendungs- empfehlung	CAP100
Buttonfunktion	Für den Buttoneinzug muß das Vakuum mehr als 0,3 bar betragen (Rückkühlung beachten). Beim Öffnen des Glases ist ein Knackgeräusch deutlich wahrnehmbar.
Verpackung/Lagerung befüllter Gläser	<ul style="list-style-type: none">- Vor dem Einstapeln Rückkühlung auf < 30°C- Ordnungsgemäßes Trocknen der Packungen- Gläser senkrecht stellen- Benutzung einwandfreier Paletten und Zwischenlagen zur Lastverteilung- Stapelung der Paletten ohne Versatz- Stoßartige Belastungen der Paletten vermeiden- Lagerung trocken in einem gut durchlüfteten Raum- Bodenbeschaffenheit des Lagers eben und nicht durch Stapellast deformierbar

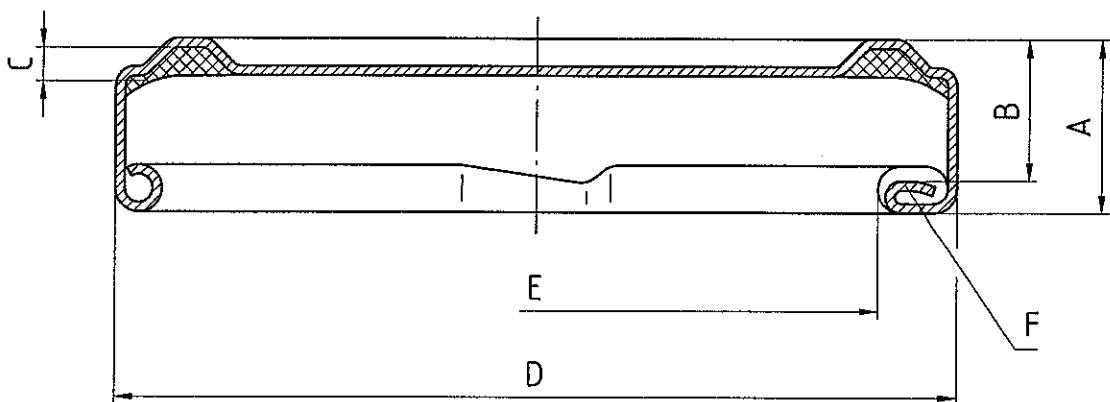


Pos.	Bezeichnung	Maß	Toleranz
A	Deckelhöhe	13,50	+ 0,40 - 0,40
B	Nockenhöhe	12,40	+ 0,20 - 0,20
C	Compoundhöhe	1,20	+ 0,40 - 0,40
D	Deckeldurchmesser	103,40	+ 0,12 - 0,12
E	min. Nockendurchmesser	96,65	
F	Anzahl der Nocken	6	

Vertrauliches Dokument !
Weitergabe nicht gestattet !

60/0112-12.13.04 K

	Datum	Name
Bearb.	26.04.12	Gläser
Gepr.	12.5.12	<i>LG</i>



Pos.	Bezeichnung	Maß	Toleranz
A	Deckelhöhe	13,50	+ 0,40 - 0,40
B	Nockenhöhe	12,40	+ 0,20 - 0,20
C	Compoundhöhe	1,20	+ 0,40 - 0,40
D	Deckeldurchmesser	103,40	+ 0,12 - 0,12
E	min. Nockendurchmesser	96,65	
F	Anzahl der Nocken	6	

 Vertrauliches Dokument !
 Weitergabe nicht gestattet !

60/0112-12.16.06 K

	Datum	Name
Bearb.	26.04.12	Gläser
Gepr.	10.5.11	<i>Gr</i>