

シャンパンfoil・ワインキャップシユール

K²



KK
KITA SANGYO

<参考資料> シャンパング打栓・ワイヤリング・アルミ箔装着のプロセス

工程01: シャンパング打栓
コルクの下半分を適任 (8-15mmφ) 程度に圧縮して瓶口に入れる。
(1丸の内径は適量 17.5mmφ)

工程02: ワイヤリング
ワイヤード (紐ズリ) を装着します。この工程時の挿入深さは 22-25mmφ (約 1.5 倍程度) 程度。

工程03: フォイル供給
瓶口を覆う構造、寸法は一概です。(以下詳細)

工程04: プリーツ
<裏1>のFを4つの溝(約1mm)に入れる

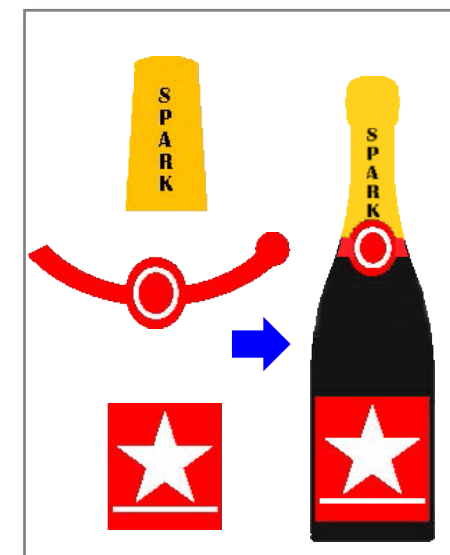
工程05: フォールド
<裏2>のFをFホール(約1mm)の曲げる

※1: DE 13510-101 (包装資材の業界標準規格のタイプ)

シャンパング打栓は、極めて高い内圧(シャンパンの発泡圧)を有し、10~12g/φが適量とされています。シャンパンの発泡圧は約10MPa程度であり、この圧力に耐えるためには、コルクを瓶口に入れる際の衝撃で壊れることなくコルクに十分な圧力がかかり、内圧に耐えることが必要です。

www.kitasangyo.com

- ロゴ入りのシャンパンfoilを承ります。また、様々なスパークびんのネック形状に合わせたfoilを準備しています。長年のパートナーのフランス Amcor 社をはじめ、複数のサプライヤーから最適な仕様をお届けします。
- シャンパンfoilの「プリーツ&フォールド機」や、foilの下「360度ネックラベル」も対応いたします。(ネックラベルを装着しないと、開栓後にfoilが脱落します。)
- スティールワインの錫シールやアルミシール、装着用「スピナー機」もお任せください。



kitasangyo.com