

KORKOVÝ UZÁVĚR JE KOMBINACÍ AGLOMEROVANÉHO DRCENÉHO KORKU A PŘÍRODNÍ KORKOVÉ PLOŠKY NA KAŽDÉM KONCI.



Korkové plošky použité v tomto uzávěru pochází z pomalu rostoucího korku, který se nařezal na pláty a následně nadrtil do tvaru plošky.

Tento druh korku má minimální tloušťku a neposkytuje tedy vhodné podmínky pro výrobu klasických přírodních korků. Nicméně jeho vynikající těsnicí vlastnosti a vysoká pružnost jsou parametry, které z tohoto korku dělají vysoce konkurenční produkt s výbornými mechanickými i fyzickými vlastnostmi.

Vynikající homogenita a dobrý poměr mezi cenou a výkonem dělají z tohoto uzávěru skvělou alternativu k přírodnímu korku.

Technické specifikace

Délka (mm)	40/44 ± 0,5	Extrakční síla (daN)	25 ± 10
Průměr (mm)	23,5 ± 0,3	Těsnění (bar)	Odolnost do 1,2 baru
Vlhkost (%)	6 ± 2	Vztlínavost	Žádná vztlínavost
Hustota (Kg/m ³)	280 ± 40	Vařící voda	2h bez rozpadu nebo odlepování plošek
Granule (mm)	2 - 8	Zbytky peroxidu (mg/cork)	≤ 0,1

Korkový dub, z něhož se vyrábí korkové zátky, roste převážně v oblasti středomořských lesů a každých 9 let poskytuje lidem jedinečný materiál pro široké využití.

Díky nízké hmotnosti, dobré tepelné izolaci, mechanické odolnosti a pružnosti se z něj vyrábí například korkové uzávěry, podlahové krytiny, stélky do bot aj.

Skladování

- ✓ Korkový uzávěr by měl být použit do 6 měsíců od zaslání;
- ✓ Korek je citlivý na teplotu, vlhkost a pachy, proto by měl být skladován na suchém a bezpečném místě:
 - čisté, větrané a bez zápachu;
 - s konstantní teplotou mezi 15° a 25°C;
 - s relativní vlhkostí mezi 50 a 65% (při více než 65% dochází k riziku nevratné mikrobiologické změny);

Doporučení k lahvování

- ✓ Použijte klasické nádoby;
- ✓ Kontrolujte pravidelně čistotu a funkčnost plničního zařízení;
- ✓ Okolní teplota během lahvování by měla být mezi 15°C – 20°C;
- ✓ Nejdoporučovanější metodou je systém vakuového plnění nebo pod Co₂;
- ✓ Respektujte doporučenou úroveň plnění lahve;
- ✓ Před a po lahvování dbejte na vyčištění plničky a korkových čelistí;
- ✓ Nestlačujte korek pod 2/3 jeho průměru. Nadměrná komprese může způsobit zhoršení korkových buněk a následně poškodit pružnost a těsnicí vlastnosti korku
- ✓ Korkový uzávěr by měl být zarovnan s horní částí lahve ± 0,5mm;
- ✓ Lahve vždycky nechte stát vertikálně a to po dobu minimálně 3 minuty po lahvování kvůli lepším těsnícím vlastnostem;

Čas je to, co korek potřebuje. První sklizeň korku probíhá 20 až 30 let od zasazení stromu. V této fázi se korek běžně nazývá jako „panenský korek“ a je zhruba 3 cm tlustý. Tento korek není zatím moc elastický a nelze tedy ještě použít pro výrobu korkových uzávěrů, proto se rozemele a vyrábí se z něj drť na lisování desek. Po dalších 9 až 12 letech je korek nazýván sekundárním korkem. Kůra má již 5 cm, ale nemá stále dobré vlastnosti, které jsou vhodné pro výrobu korku. Až teprve ve třetí sklizni po nějakých 30-45 letech od zasazení stromu je kůra hustá, pevná a lehká, vhodná pro výrobu zátek. Každých 9 až 12 let probíhá sklizeň korku a to až 15krát až 25krát za život stromu.

