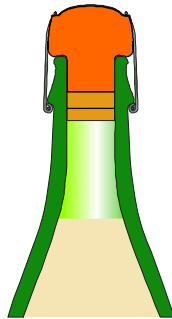


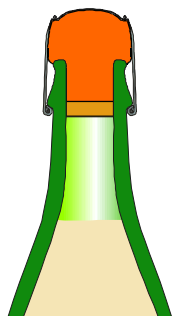
I tappi per spumanti

Tipi e Terminologia

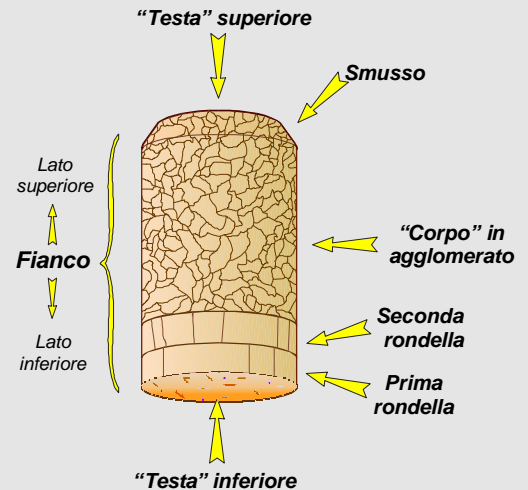
Pag.1 di 5



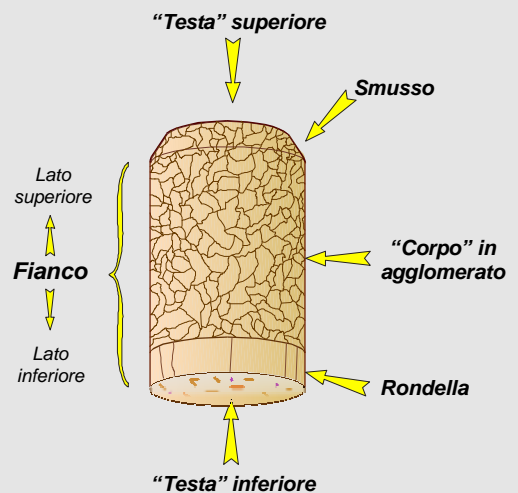
I termini indicati nella grafica qui a fianco sono quelli normalmente utilizzati per le parti costitutive, le lavorazioni e le posizioni di un tipico tappo per spumanti costituito da un "corpo" in agglomerato di sughero all'estremità del quale sono incollate una o due rondelle di sughero naturale che hanno principalmente la funzione di isolare il vino tramite la materia naturale Sughero dall'agglomerato di sughero che, peraltro, ha una funzione insostituibile di tenuta alla perdita di gas.



Tappo da spumante classico con due rondelle di sughero naturale



Tappo da spumante economico con una sola rondella di sughero naturale



Avanti



Tappo a Fungo

Consigli per l' uso corretto



Pag.2 di 5

1) Tappatura

Al momento dell' introduzione, il tappo, spinto dal punzone del tappatore, dev' esser fatto penetrare fino ad una profondità di 19 -21 mm dal raso bocca della bottiglia.

Ad operazione avvenuta il tappo deve presentarsi come in figura 1, vale a dire, perfettamente verticale, centrato, e, con il bordo di entrata della rondella assolutamente non slabbrato.

Le figure 1 e seguenti rappresentano un' ipotetica sezione del sia del tappo che del collo della bottiglia.

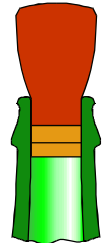


Fig.1

2) Pausa di rinvenimento

Dopo la fase di tappatura, il tappo (più o meno rapidamente a seconda del suo stato fisico determinato dalla propria capacità di ritorno elastico, dalla temperatura e dall' umidità interna del sughero), tenderà a rinvenire soprattutto nella zona indicata dalle frecce in figura 2

Questo piccolo intervallo di tempo, spesso trascurato nella sua importanza, serve a far sì che il tappo possa rigonfiare in modo tale da contrastare considerevolmente la sua ulteriore introduzione nella bottiglia ad opera della pressione esercitata sulla " testa" del tappo stesso dalla gabbiettatrice

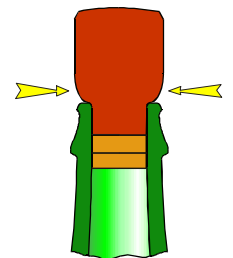


Fig.2

3) Gabbiettatura

La gabbiettatura ha una funzione di importanza primaria nel processo di tappatura con un tappo a fungo, perciò deve essere eseguita alla perfezione e sinergicamente con le prime due fasi, vale a dire: l' introduzione del tappo e la pausa di rinvenimento.

Una buona gabbiettatura infatti, oltre a deformare elasticamente e far arrestare il tappo sul raso bocca della bottiglia in modo perfettamente radiale, (vedi fig. 3) deve poter contare su una quantità di agglomerato tale da poter determinare ad operazione avvenuta una forza di reazione elastica tra il raso bocca e lo scodellino della gabbietta stessa valutabile in 70 / 90 Kg.

Se tutte le operazioni sono andate per il meglio, (come si può constatare dalla figura accanto, che rappresenta la metà verticale sinistra come deve presentarsi il tappo immediatamente dopo l' operazione di tappatura, e, per la metà verticale destra, come deve essere dopo la gabbiettatura), si assisterà al fatto che dopo la gabbiettatura il tappo risulterà introdotto nel collo della bottiglia in misura lievemente superiore a quanto non lo fosse dopo la tappatura e dovrà raggiungere quindi la profondità dal raso bocca di 23 / 24 mm (vedi fig. 4).

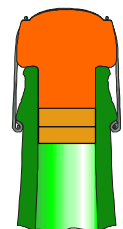


Fig.3

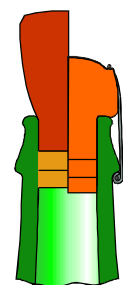


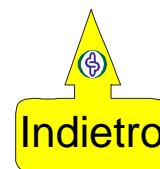
Fig.4

Avanti



Tappo a Fungo

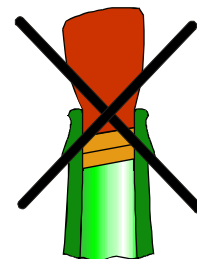
Errori da evitare !



Pag. 3 di 5

1) Introduzione sghemba

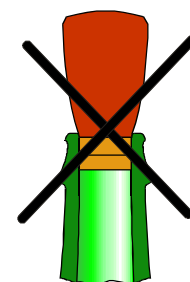
Se durante la fase di introduzione del tappo nel collo della bottiglia, quest' ultima non si trova perfettamente allineata con il tappo in fase di discesa, ecco che si può verificare che il tappo, trovando un appoggio indesiderato su una parte del suo bordo di entrata, venga introdotto distorto nella sua struttura e con il piano finale delle rondelle non orizzontale (vedi accanto fig. 4).



2) Introduzione insufficiente

Un' introduzione insufficiente del tappo porterà a gravi inconvenienti quali l' autoestrazione del tappo stesso prima della gabbiettatura, la malformazione del fungo sul raso bocca della bottiglia da parte della gabbietta a causa dell' eccessiva e, con ogni probabilità non verticale, parte di tappo rimasta fuori dalla bottiglia (vedi accanto fig. 5).

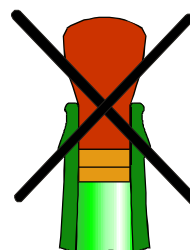
Quasi certa inoltre sarà la sgasatura del vino e l' assenza di ritorno elastico del tappo stesso dopo la stappatura.



3) Introduzione eccessiva

Ai contrario un' eccessiva introduzione del tappo da parte del tappatore determinerà nella migliore delle ipotesi uno sforzo di estrazione del tappo inaccettabile, ed anche il rischio che, essendo la parte del tappo rimasta esterna alla bottiglia di volume inferiore alla norma, essa risulti insufficiente a determinare l' auspicato "effetto tappo corona" sul raso bocca della bottiglia, e che quindi, in ogni caso determini sgasature del vino, che a loro volta aggravano la difficoltà di estrazione.

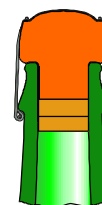
Non solo, vista la forma assunta dal tappo prima della gabbiettatura, questa operazione contribuirà ad una ulteriore introduzione del tappo molto più sostanziale di quanto non avvenga normalmente, aggravando tutto il quadro precedentemente esposto.



Buona Introduzione

Se tutto è stato portato a termine correttamente, il tappo introdotto e gabbiettato dovrà avere l' aspetto di quello rappresentato nella sezione qui accanto.

Il tappo sarà penetrato per 23 - 24 mm e sarà compresso ed assestato dalla gabbietta sul raso bocca della bottiglia con perpendicolarità ed omogeneità pressoché perfette.



Avanti



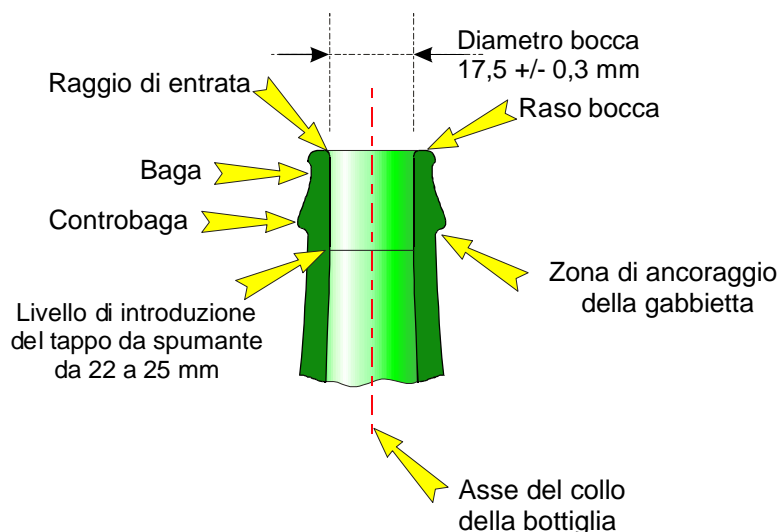
Tappo a Fungo

Le bottiglie per spumanti



Pag.4 di 5

Riportiamo qui l'indicazione di alcuni punti notevoli della bocca del collo della bottiglia.



Le bottiglie per spumanti, quelle cioè destinate all'imbottigliamento a fungo hanno la caratteristica di poter resistere alla pressione del vino, quella di offrire una sicura zona di ancoraggio per la gabbietta sotto la controbaga, e quella di avere l'interno del collo della bottiglia di diametro costante (all'incirca) sino ad una profondità di almeno 28 mm dal raso bocca.



Qui sopra sono rappresentate le bocche delle bottiglie usate correttamente per l'imbottigliamento dei vini spumanti.

Esse differiscono essenzialmente per la parte esterna del collo della bottiglia.

Ci sono varie forme di bottiglia, ma qualsiasi forma venga eseguita dalle vetrerie su richiesta del Cliente, deve in ogni caso utilizzare una delle bocche esemplificate qui sopra.

Esiste la possibilità di utilizzare bocche diverse, ma questo determina la necessità di valutare caso per caso sia la dimensione del tappo, sia la validità della zona di ancoraggio della gabbietta, sia la forma, la dimensione, la superficie del raso bocca, ecc.



Le bottiglie per spumanti

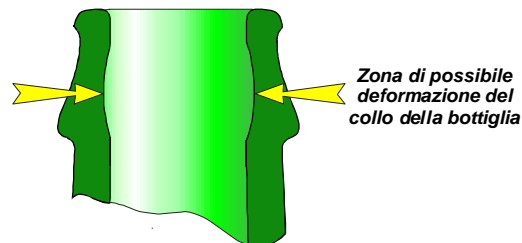
Due insidiosi difetti



Pag.5 di 5

Alle volte, alcune partite di bottiglie, presentano il difetto rappresentato nella figura sottostante, vale a dire una deformazione, uno svuotamento interno al collo della bottiglia all' altezza della бага - controbaga della bottiglia.

Questo difetto alloggerà l' espansione del tappo introdotto e determinerà, oltre ad altri effetti indesiderati, la estrema difficoltà di estrazione del tappo.



Altro difetto che si può alle volte riscontrare sulle bocche delle bottiglie è un dannosissimo bordo immediatamente successivo alla raggiatura di entrata determinato da usura o da cattivo allineamento delle parti dello stampo della bottiglia.

Tale bordo si presta a slabbrare, tagliare ed asportare frammenti dal bordo di entrata del tappo, con tutte le indesiderate conseguenze del caso.

L'immagine seguente che rappresenta la parte sinistra di un' ipotetica sezione del collo della bottiglia, individua la posizione esatta in cui si può manifestare questo difetto.

