

(標準在庫) **汎用ノマコルク (ed.02)**

ケース単位で出荷可能な無地のノマコルクです。
在庫をご確認のうえ、ご用命ください。



No.	701 (上の写真)	702	703 (上の写真)	704	705 (上の写真)	706	707	708 (上の写真)
品名	ノマコルク 43 * 22 無地 (面とりなし)	ノマコルク 43 * 22 無地 (面とりあり)	ノマコルク 37 * 22 無地 (面とりなし)	ノマコルク 37 * 21 無地 (面とりなし)	HANAKARAKUSA (Black) 43 * 22 (面とりなし)	HANAKARAKUSA (Black) 43 * 22 (面とりあり)	HANAKARAKUSA (Red) 43 * 22 (面とりなし)	HANAKARAKUSA (Red) 43 * 22 (面とりあり)
1c/s	3,000 個	3,000 個	3,000 個	3,000 個	3,000 個	3,000 個	3,000 個	3,000 個
備考		「面とり」しています。 コルカー (打栓機) によっ ては面取りの方が適性がいい 場合もあります。		直径が 1mm 小さい。 抜栓力を特に気にされる場合 や、国産ハーフボトル (びん 内径 17.5mm) などに。		「面とり」しています。 コルカー (打栓機) によっ ては面取りの方が適性がいい 場合もあります。		「面とり」しています。 コルカー (打栓機) によっ ては面取りの方が適性がいい 場合もあります。
コード 番号	20719903	20719901	20719905	20719906	20719912	20719911	20719914	207199133
在庫	常備	常備	常備	常備	常備	常備	常備	常備

きた産業株式会社 ●大阪営業部 Tel: 06-6731-0251 e-mail: osaka@kitasangyo.com

●東京営業部 Tel: 03-3851-5191 e-mail: tokyo@kitasangyo.com

ご注意: ●デジタルプリントのため色調が実際とは異なる場合があります。 ●標準在庫品は予告なく変更することがあります。

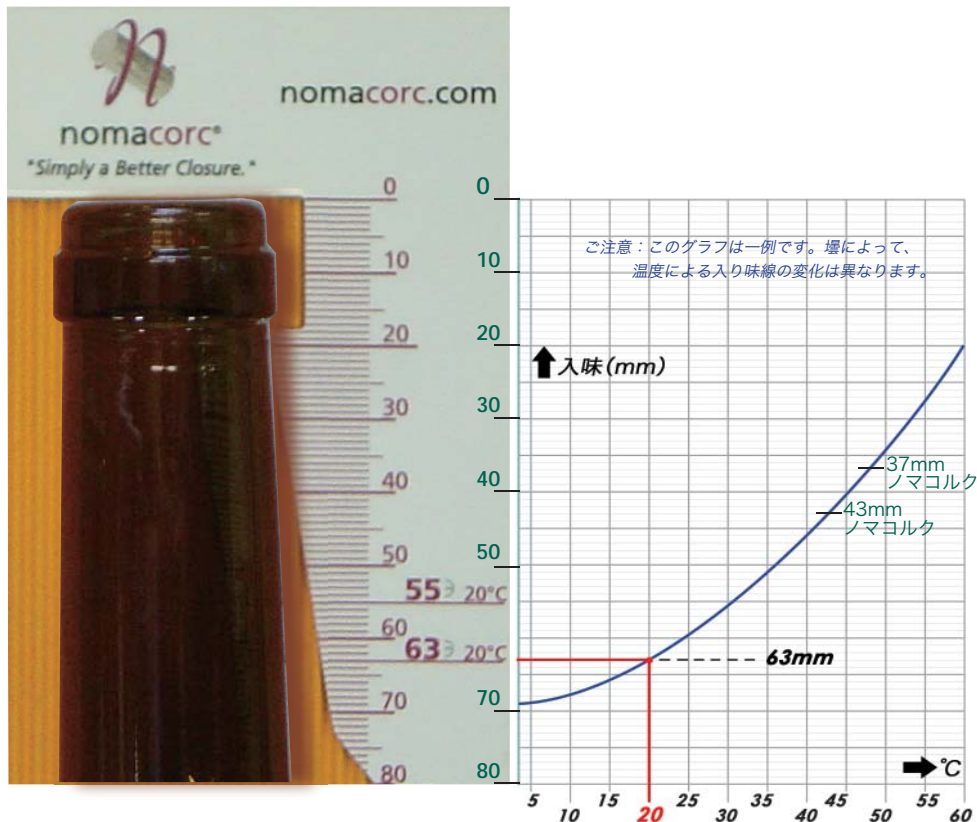
051026/070327

汎用ノマコルク ed02 / 070327 / eh mac.indd

コルク選択のテクニカルヒント:

「温度による入り味線の変化」

*ノマコルクだけでなくコルク栓一般に共通している事情です。



- 代表的な「ボルドー型ワイン壺」にアルコール度数 12% のワインを入れた場合の、「温度による入り味線の変化」を実測したグラフです。「ワイン壺」の入り味線には、55mm、63mm、70mm、75mm などがありますが、このグラフは「20°C で 63mm の入り味線」となるワインびんの場合を示しています。(55mm や 63mm は輸入壺に多く、70mm や 75mm は国産壺に多い。)
- グラフのとおり、「20°C で 63mm の入り味線」は「50°C に加温すると 35mm」にまで上昇します。これはコルク栓の長さ (43mm や 37mm) と干渉することになりますので、少なくとも長いコルクは推奨できません。(実際の上昇度合いは壺によって異なります。)
- 欧米ではワインは常温充填 (または、熱充填の場合でも 50°C 程度) がほとんどですが、日本では 60°C 以上で充填される場合も多いので、コルク栓の長さは実際にテストを行うなどして慎重にご決定ください。清酒などにご使用になる場合も同様です。
- お使いの壺の「規定の入り味線」をご確認ください。仮に常温充填でコルク栓の下に空間がある場合でも、その空間が小さければ空気が圧縮されてコルク栓が打栓後に浮き上がる原因となります。ノマコルク社の推奨は「コルク栓下に 20mm 空間があること」ですが、経験的に「最低でも 15mm は必要」です。
- コルク打栓機に「バキュームマウスピースがついているか」、「炭酸ガス吹き込みを行っているか (打栓後に液中に溶けて減圧に寄与)」などの機械条件によって異なります。さらに通常コルク栓は、壺口最上部から 2~3mm 低く打栓されることも考慮してください。
- よくあるトラブルは多い目に充填した場合です。規定の入り味線よりわずかに数 mm 高いだけでも大きく影響しますのでご注意ください。
(text=t.k.)

●コルク栓、コルカー (打栓機) に関するご相談はご遠慮なくきた産業までご照会下さい。