

DIN EN 16293



ICS 55.100

Entwurf

Einsprüche bis 2019-05-08
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 16293:2013-05

**Verpackung –
Verpackungen aus Glas –
Tiefe BVS-Mundstücke für stille Weine;
Deutsche und Englische Fassung prEN 16293:2019**

Packaging –
Glass Packaging –
Deep BVS finishes for still wines;
German and English version prEN 16293:2019

Emballage –
Emballages en verre –
Bagues BVS hautes pour vins tranquilles;
Version allemande et anglaise prEN 16293:2019

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2019-03-08 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an navp@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Verpackungswesen (NAVp), 10772 Berlin, Saatwinkler Damm 42/43, 13627 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 37 Seiten

DIN-Normenausschuss Verpackungswesen (NAVp)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 16293:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 261 „Verpackung“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 115-02-04 AA „Behälter aus Glas“ im DIN-Normenausschuss Verpackungswesen (NAVp).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 16293:2013-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Hinzufügen der Abschnitte 2 „Normative Verweisungen“, 4 „Bezeichnung“ und 5 „Empfehlungen“;
- b) Hinzufügen zusätzlicher Informationen in Bild 5;
- c) Entfernen der Tabelle in Bild 9;
- d) strukturell und redaktionell angepasst.

Verpackung — Verpackungen aus Glas — Tiefe BVS-Mundstücke für stille Weine

Emballage — Emballages en verre — Bagues BVS hautes pour vins tranquilles

Packaging — Glass Packaging — Deep BVS finishes for still wines

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.9p

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Bezeichnung	5
5 Empfehlungen	5
6 Konstruktionen und Maße tiefer BVS-Mundstücke	5
7 Konstruktion des Gewindeprofils	10
8 Konstruktion für das Mundstück-Eingangsprofil	11
9 Konstruktion der Bördelkante	12
10 Konstruktion des Flaschenhalses	13
11 BVS-Mundstücke — Maße Y und X	13
12 Kontrolle der Vertikalitätsabweichung von Flasche und Flaschenhals	16
Literaturhinweise	17

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 16293:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 261 „Verpackung“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Einleitung

Dieses Dokument basiert auf dem Datenblatt GME 30.13 von Cetie (fr.: Centre Technique International de l'Embouteillage et du Conditionnement, de: Internationales Zentrum für Abfüll- und Verpackungstechnik) [3].

Effiziente Verpackungen sind für die Verteilung und den Schutz von Waren von großer Bedeutung, da unzureichende oder ungeeignete Verpackungen zur Beschädigung oder zum Verlust des Packungsinhaltes führen können.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die Maße für eine Reihe von tiefen Schraubmundstücken für das Verschließen von Weinen mit einem CO₂-Gehalt unterhalb 1,2 g/l fest.

ANMERKUNG Karbonisierung $\geq 1,2$ g/l CO₂ erfordert einen geeigneten Behälter und Verschluss, welche zwischen Glashersteller, Verschlusshersteller und Verpacker/Abfüller vereinbart werden sollten.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <http://www.iso.org/obp>

3.1

Tiefe BVS-Mundstücke

Mundstücke für die Aufnahme eines Aluminiumverschlusses mit erweitertem Rand mit Originalitätssicherung, der während des Aufbringens neu geformt wird

4 Bezeichnung

Die Bezeichnung des Mundstücks kann durch die aufeinanderfolgende Nennung des Namens (BVS), des Durchmessers (in mm), des Typs (H) und der Höhe des Verschlusses (in mm) erfolgen, zum Beispiel BVS 28 H 44, BVS 30 H 60.

5 Empfehlungen

Die Kontrolle der Vertikalitätsabweichung der Behälter sollte nach Abschnitt 11 „Kontrolle der Vertikalitätsabweichung von Flasche und Flaschenhals“ erfolgen.

Falls zwischen verschiedenen Chargen von Verschlüssen oder Chargen von Flaschen, die diesem Dokument entsprechen, gewechselt wird, ist es notwendig die Einstellung des Verschlussgerätes zu prüfen, bevor mit dem Verschlussvorgang begonnen wird.

6 Konstruktionen und Maße tiefer BVS-Mundstücke

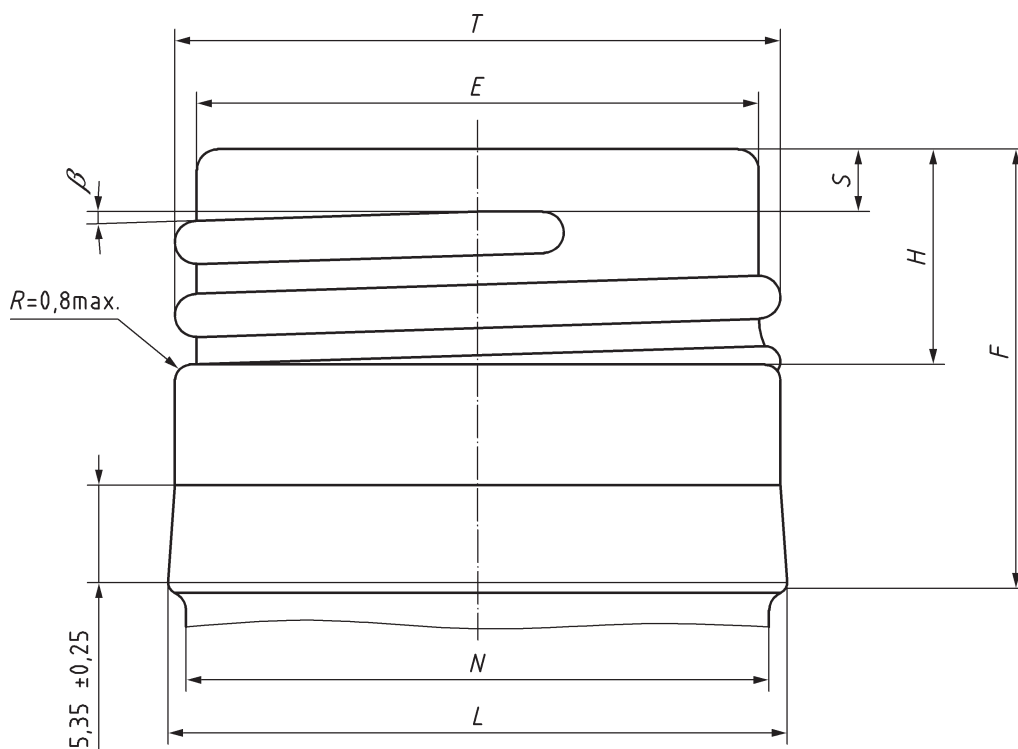
Die Konstruktionen tiefer BVS-Mundstücke müssen den folgenden Bildern entsprechen:

- Bild 1: Konstruktionen und Maße;
- Bild 2: Optionales Mundstück mit Aufnahmewulst;
- Bild 3: Optional herausnehmbare Rille.

Die Maße tiefer BVS-Mundstücke müssen den Angaben der folgenden Tabellen entsprechen:

- Tabelle 1 — Maße für BVS-Mundstücke;
- Tabelle 4 — Maße Y und X für BVS-Mundstücke.

Maße in Millimeter

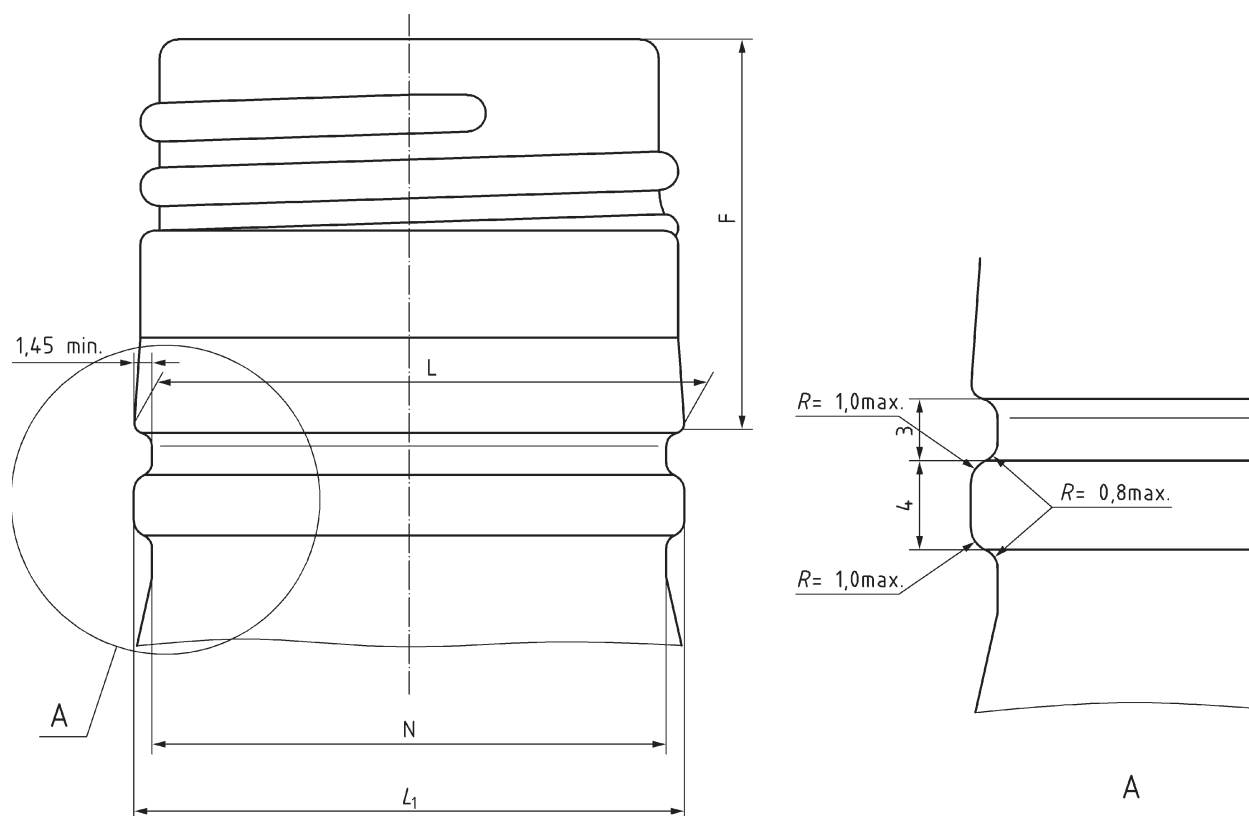


Legende

- β Steigungswinkel oder Winkel des Fräserindexes
- E Kerndurchmesser
- F Mündungshöhe bis Bördelkante
- H Höhe des Gewindebereichs
- L Bördelkantendurchmesser
- N Halsanschlussdurchmesser
- S Höhe des Gewindeanfangs von der Mündungsoberkante, gemessen über der Formenteilung
- T Gewindedurchmesser

Bild 1 — Konstruktionen und Maße

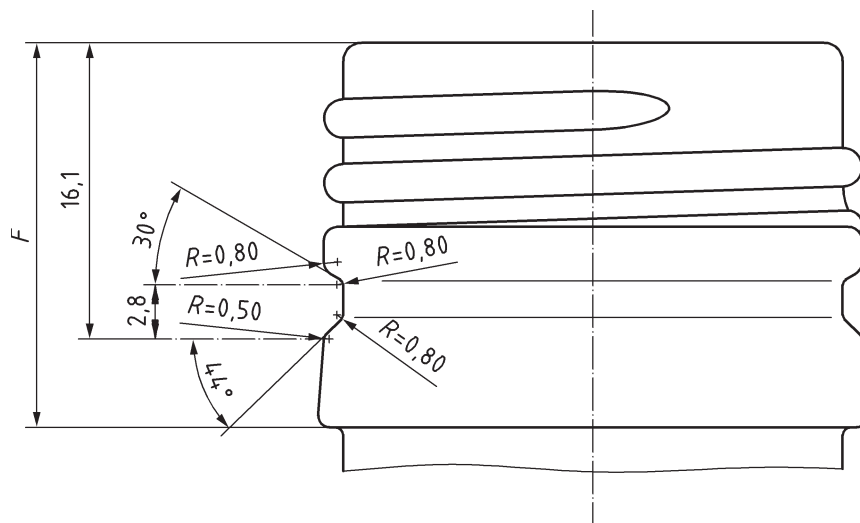
Maße in Millimeter



Legende

- F Mündungshöhe bis Bördelkante
 - N Halsanschlusssdurchmesser
 - L Bördelkantendurchmesser
 - L_1 Durchmesser Transferring
- Der Durchmesser L_1 überschreitet den Durchmesser L nicht.

Bild 2 — Optionales Mundstück mit zusätzlichem Transferring



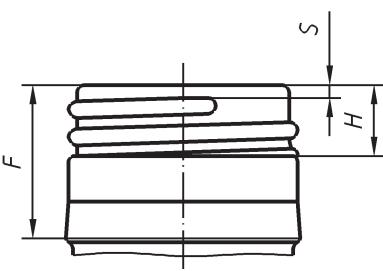
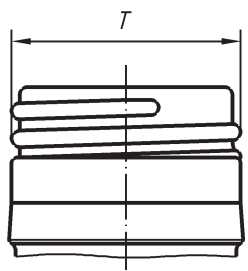
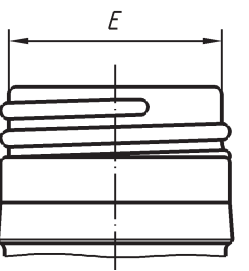
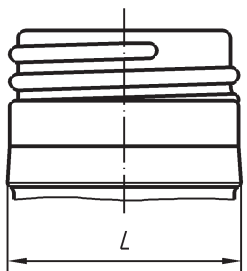
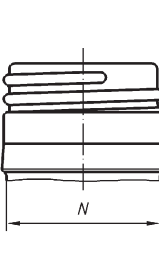
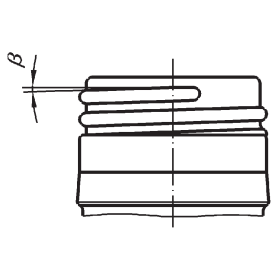
Legende

- F Mündungshöhe bis Bördelecke
Die optionale Griffhilfe nur anwendbar für die Typen 30H, 31,5H und 36H.

Bild 3 — Optionale Griffhilfe

Tabelle 1 — Maße für BVS-Mundstücke

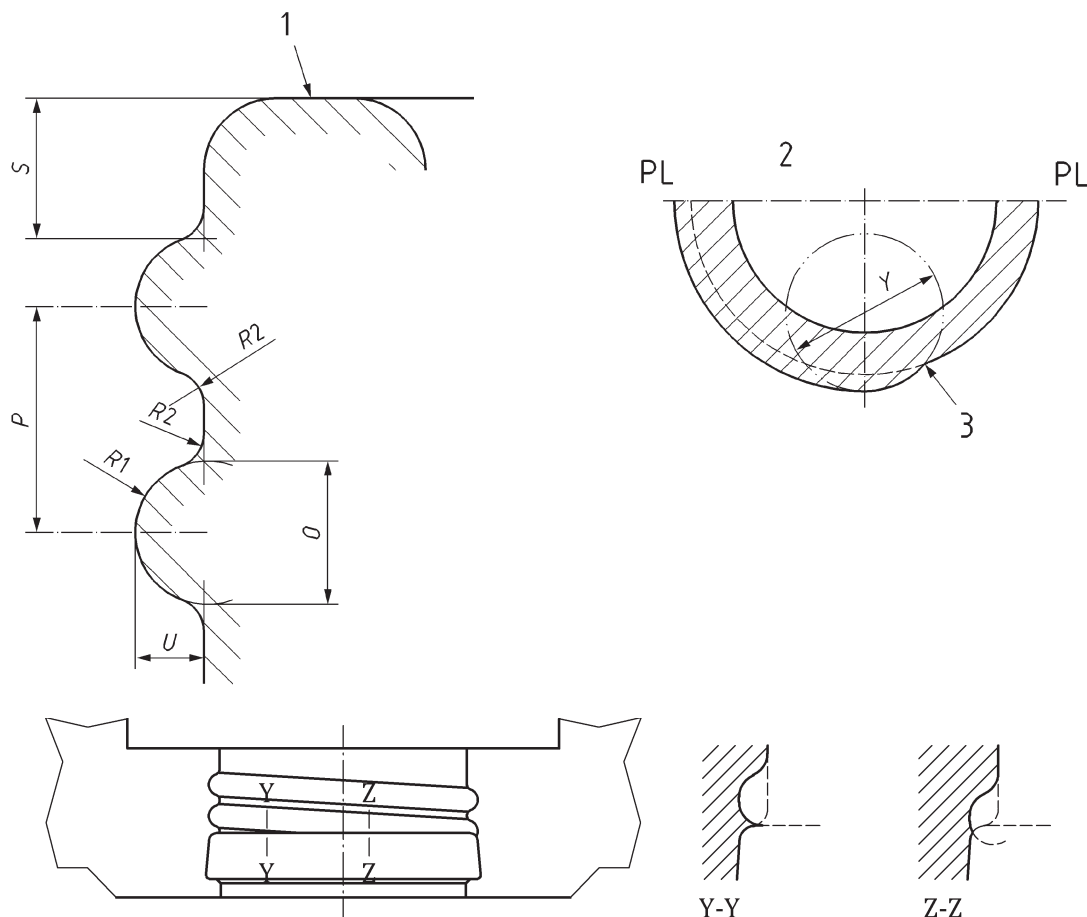
Maße in Millimeter

													
Typ	F $\pm 0,2$	S $\pm 0,25$	H $\pm 0,2$	T		E		L		$L - N$	Gewinde- steigung	β	TPI
				Nennwert	Grenz- abmaß ^a	Nennwert	Grenz- abmaß ^a	Nennwert	Grenz- abmaß ^a und ^b	Mindestwert			
$\geq$	19,4	2,8	10,4	27,1	$\pm 0,3$	24,9	$\pm 0,3$	27,6	$\pm 0,3$	2,9	3,63	$2^{\circ}33'$	7
$\geq$	21,4	2,8	10,4	28,3	$\pm 0,3$	26,1	$\pm 0,3$	28,9	$\pm 0,3$	2,9	3,63	$2^{\circ}26'$	7
$\geq$	21,4	2,8	10,4	30,2	$\pm 0,3$	28,0	$\pm 0,3$	30,7	$\pm 0,3$	2,9	3,63	$2^{\circ}16'$	7
$\geq$	21,4	2,8	10,4	35,3	$\pm 0,3$	32,9	$\pm 0,3$	35,6	$\pm 0,3$	2,9	3,63	$1^{\circ}56'$	7
ANMERKUNG 1 Maße für X und Y sind Tabelle 4 zu entnehmen.													
ANMERKUNG 2 In Tabelle 1 unterscheiden sich die fettgedruckten Zahlen von den Maßen des entsprechenden BVP-Mundstückes (EN 15543).													
^a Mit einem Parnaby-Messgerät gemessene absolute Ovalitätsgrenzen für T und L . ^b Für eine optimale Anwendung des Verschlusses muss der mittlere Durchmesser $L = \frac{\text{Durchmesser}_{\text{max}} + \text{Durchmesser}_{\text{min}}}{2}$ innerhalb des Grenzabmaßes von $\pm 0,20$ mm liegen.													

7 Konstruktion des Gewindeprofils

Die Maße und Konstruktionen der Gewindeprofile müssen Bild 4 und Tabelle 2 entsprechen.

Maße in Millimeter



$$\tan \beta = \frac{\text{Gewindesteigung}}{\frac{\pi (\text{Nennwert } T + \text{Nennwert } E)}{2}}$$

Legende

- | | | | |
|---|----------------------------------|----|--|
| 1 | Mündungsoberkante | P | Gewindesteigung |
| 2 | Mündungsschnitt am Gewindeanfang | S | Höhe des Gewindeanfangs von der Mündungsoberkante, gemessen über der Formenteilung |
| 3 | scharfe Kanten entschärfen | PL | (PJ) Teilungslinie |
| U | Gewindetiefe | O | Breite des Gewindegangs |

ANMERKUNG 1 Die Ansicht unten links stellt das *neck ring joint* dar. Der dünne Metallabschnitt, der sich aus dem in die Bördelkante einlaufenden Gewinde ergibt, wird überpoliert und ausgeblendet, wie in den Ansicht Y-Y und Z-Z dargestellt.

ANMERKUNG 2 Optional: Abgeflachte Gewinde an der Formennaht: siehe EN 16292.

Bild 4 — Konstruktion des Gewindeprofils