

IGIENIZZANTE CON COMPONENTI OSSIGENATI

DESCRIZIONE

Per l'igiene nell'industria alimentare. A grado alimentare. Il residuo fisso è di 20 ppm massimo. Va utilizzato secondo le indicazioni riportate. Non intacca gli acciai al cromo nichel, lo stagno, lo zinco, il rame, l'ottone, il bronzo, l'alluminio e le sue leghe. Si utilizza anche come additivo nei lavaggi alcalini, per favorire l'azione sulle sostanze organiche di difficile asportazione e incrementarne l'azione igienizzante.

INDUSTRIA DEL LATTE

Scambiatori di calore: Soluzione allo 0,1-0,3%

Tubazioni: Soluzione 0,1-0,3% alla temperatura di 60°C.

Tanks: dosare nell'acqua di risciacquo allo 0,5% per 1-2 minuti.

INDUSTRIA DELLE BEVANDE

A freddo per riempitrici: dopo il lavaggio riempire fino al rabbocco con una soluzione 0,5-3%, mantenendo il tempo di contatto per almeno 1 ora.

Igiene dei Premix: Dopo aver lavato, pompare una soluzione al 1% attraverso l'impianto fino al riempitore.

Fabbriche Birra (lavaggio teli filtri): Aggiungere al detergente alcalino una concentrazione 0,5-1%. Si avranno teli notevolmente più chiari

ADDITIVO NEI LAVAGGI ALCALINI E CAUSTICI

Può essere utilizzato nei CIP con sistemi di controllo e dosaggio automatici sia in modo proporzionale alla soluzione caustica, sia in modo temporizzato. Sviluppando ossigeno NON va utilizzato in sistemi in pressione. Per il migliore risultato si consiglia di suddividere la quantità totale prevista per il trattamento in 2 o 3 fasi, aggiunte a distanza di 10-15 minuti l'una dall'altra.

Concentrazione da 0,3 a 2% in 2-3 fasi, temperatura specifica del ciclo, tempo di contatto da 20 a 60 minuti.

Come additivo nei lavaggi a schiuma, dosare allo 0,5-1% contemporaneamente allo schiumogeno, utilizzando le apposite apparecchiature con doppi aspirazione.

Per diluizioni e tempi di contatto attenersi alle indicazioni riportate: A Freddo dal 0,3 al 3% - A Caldo dal 0,1 al 1% - Getto di Vapore dal 0,05 al 0,3%

Tabella che descrive il tempo di eliminazione espresso in minuti di una carica batterica, determinato secondo la letteratura dei componenti ossigenati, attraverso il test di sospensione con l'uso di solfito di sodio come inibitore del prodotto.

Batterio testato	Staphylococcus Aureus	Streptococcus Faecalis	Escherichia Coli	Pseudomonas aeruginosa	Saccharomyces cerevisiae	Penicillium cameronense	
10°C	3%	2,5	120	10	10	1380	240
20°C	0,3-3%	2,5-20	10-120	2,5-20	2,5-20	240-1380	40-420
40°C	0,3-3%	1-5	2,5-20	1-10	1-5	4-120	20-40
50°C	0,1 - 0,3%	2,5-20	10-120	5-40	5-10	20-60	10-120
60°C	0,1 - 0,3%	1-2,5	5-40	1-5	1-5	5-10	1-40
70°C	0,05-0,1%	1-5	10-40	1-40	1	1-2,5	5-20
80°C	0,05-0,1%	1	1-5	1-2,5	1	1	1

PROPRIETA' CHIMICO - FISICHE

Proprietà	Valore	Proprietà	valore
Aspetto - colore - odore	Liquido incolore di odore tipico	Densità relativa	1,132 kg/lt
pH a 20° C	4	Solubilità	Solubile in acqua
Punto ebollizione iniziale	1008° C	Temperatura di decomposizione	60° C
Tensione di Vapore	13,1 mmHg	Viscosità	1,4 cps

Confezioni disponibili: 25 kg cod. 7LZ025

IA Prodotto idoneo per l'industria alimentare ed enologica nel rispetto della direttiva 93/43 e 96/3 CEE, e conforme alle norme di autocontrollo H.A.C.C.P

Le indicazioni della presente scheda tecnica si basano sulle caratteristiche e potenzialità di utilizzo a noi conosciute. In generale non è però possibile dedurre da questi dati un obbligo o responsabilità legale alcuna.



TECNOKEM di Tatangelo Renato Via Tofaro, 12 03039 Sora (FR)
Tel 0776 1800566 Fax 07761800445-Email : info@tecnokem.it-www.tecnokem.it