



MAJORBENTON® B

.....

Bentonite em pó ativada

.....

→ DESCRIÇÃO TÉCNICA

É uma bentonite enológica que contém 90% de montmorilonite (uma particular argila composta por óxido de silício e alumínio), que responde aos requisitos de pureza exigidos pelo Codex Oenologique International. Apresenta grande poder adsorvente que assegura elevado poder desproteinizante e estabilizante. Produz uma coagulação rápida com formação de borras compactas e aderentes ao fundo. Aplicação em mostos ou em vinhos previne as turvações proteicas e adsorve de modo seletivo os compostos que causam instabilidade no vinho. Particularmente indicada para a clarificação obtida por flutuação, pois possui função de estabilizante proteico.

Ação **Majorbenton® B** clarifica os vinhos em final de fermentação, melhorando o aroma e as sensações gustativas uma vez que protege as moléculas aromáticas que se desenvolvem durante o processo fermentativo e elimina os aminoácidos responsáveis pelo sabor terroso, sobretudo nos vinhos obtidos de uvas produzidas em climas quentes.

→ COMPOSIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Bentonite ativada farmacêutica.

→ DOSES RECOMENDADAS

De 50 a 100 g/hL.

→ MODO DE APLICAR

Dissolver a dose em cerca de 10-12 partes de água. Aguardar o inchamento e adicionar na massa a tratar.





MAJORBENTON® B

→ INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Aspeto físico: pó cor branco-bege

Densidade aparente 0,7-0,9 g/mL

pH (sol. 5%) 8-11

Viscosidade a 5% 50-100 cps

Inchamento a 2% 25-35 mL

pH (sol. 2%) 9-10

Perda por secagem < 10%

Partículas insolúveis < 0,5%

Índice de desproteínização segundo Codex > 60%

Cessão de sódio, cálcio, chumbo e ferro

Cálcio: < a 2,5% Conteúdo corrente 0,9%1%

Sódio: < a 1,5% Conteúdo corrente 1,2%1,4%

Chumbo: < a 6 ppm Conteúdo corrente < 1 ppm

Ferro: < 0,2% Conteúdo corrente < 0,03%.

→ À CONSERVAÇÃO E EMBALAGENS

Conservar o produto nas normais condições industriais.

Sacos de 25 kg.

