

FICHA TÉCNICA

ENDOZYM® Brewmix Plus

ENDOZYM $^{\circ}$ Brewmix Plus es un formulado complejo de α -amilasas, β -glucanasas, xilanasas y proteasas.

Diseñado para mejorar la eficiencia en la sala de cocción, reduciendo los tiempos de maceración, mejorando la filtrabilidad de la mezcla de maceración e incrementando el rendimiento. Permite una mayor flexibilidad en la elección de las materias primas, permitiendo utilizar hasta un 30% de sucedáneos no malteados.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

COMPOSICIÓN: combinación de α -amilasas, β -glucanasas, glicosidasas, xilanasas y proteasas.

ORIGEN: actividades enzimáticas aisladas de cepas seleccionadas de *Bacillus subtilis, Aspergillus niger y Trichoderma.*

ACTIVIDAD α-amilasa >1000 LAU/g

β-glucanasa >250 BGU/g Proteasa >600 AZO/g Xilanasa 360 UXYL/g

FORMA FÍSICA Líquido COLOR Marrón

DENSIDAD 1.13 – 1.17 g/ml

BENEFICIOS DE LA APLICACIÓN

- Optimización y flexibilidad de las recetas
- Reducción de los tiempos de maceración
- Aumento del rendimiento en la sala de cocción
- Mejora de la filtrabilidad de la mezcla de maceración
- Aumento de la fracción proteica soluble y del Nitrógeno Aminoacídico Libre

ESPECIFICACIONES

Recuento Total < 50000 CFU/ml **Coliformes** < 30 CFU/ g

E. coli
Salmonella
No detectada/ausente
No detectada/ausente

Para obtener más datos sobre las especificaciones, consulte la Declaración de Conformidad o póngase en contacto con el departamento de Control de Calidad de AEB Group.

DOSIS Y USO

Dosificación típica entre 250-750 g/ton de grist.

Se recomienda añadir la enzima durante la maceración, asegurándose de que se homogenice adecuadamente.

Tenga en cuenta que la dosificación óptima depende de la composición del grist y del tipo de maceración.

TEMPERATURA ÓPTIMA: 35°C / 80°F

RANGO DE pH: 3.6 - 6.0 (Óptimo 4.5)





FICHA TÉCNICA

Valida da: 02/02/2024

EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

Póngase en contacto con el servicio local de atención al cliente de AEB para conocer la disponibilidad de tamaños de envases específicos para su país.

Almacenar en un lugar fresco y seco <10°C / <50°F hasta 18 meses.

Una vez abierta la botella, utilice el producto lo antes posible y en un plazo máximo de 4 semanas, si se almacena según lo especificado anteriormente. Si durante el almacenamiento de una botella abierta observa signos de deterioro, no la utilice y deseche el contenido adecuadamente. En caso de duda, póngase en contacto con el Servicio Técnico de AEB.

MANIPULACIÓN Y SEGURIDAD

Este es un producto líquido. Una vez abierto, almacenarlo cerrado en un lugar fresco y seco a $<10^{\circ}$ C / 50° F.

Las enzimas son proteínas. La exposición puede inducir sensibilización y provocar reacciones alérgicas. Se recomienda el uso de equipos de protección para su manipulación.

Tenga en cuenta que el producto puede sufrir sedimentación y asentamiento natural, pero esto no afecta su rendimiento.

Para más información, consulte la ficha de datos de seguridad.

CUMPLIMIENTO NORMATIVO

Este producto cumple con las especificaciones recomendadas por el Comité Mixto FAO/OMS de Expertos en Aditivos Alimentarios (JECFA) y el Codex sobre Productos Químicos Alimentarios (FCC) para enzimas alimentarias.

Para más información, consulte la Declaración de Conformidad (DDC) o póngase en contacto con el departamento de Control de Calidad del Grupo AEB.

CERTIFICACIÓN DE CALIDAD Y OGM

Este producto se produce de acuerdo con el sistema de gestión de calidad certificado ISO 9001, aplicando las BPF y la norma APPCC.

La enzima contenida en este producto no ha sido producida por un microorganismo modificado genéticamente (OMG).

Este producto no se trata con radiaciones ionizantes.

Para más información, consulte la Declaración de Conformidad o póngase en contacto con el departamento de Control de Calidad del Grupo AEB

CONTACTO

Para más información, visite nuestro sitio web: www.aeb-group.com o envíe un e-mail a info@aeb-group.com.

El Grupo AEB es líder en levaduras, fermentación, enzimas, filtración, detergentes, equipos y biotecnología para las industrias cervecera, vitivinícola, de bebidas y alimentaria. AEB tiene presencia global con centros de producción en todo el mundo e instalaciones dedicadas a I+D con laboratorios de control de calidad.

