



ENDOZYM® Alphamyl PF NaCl

Enzima à base de alfa-amilase termoestável de origem bacteriana

→ DESCRIÇÃO

ENDOZYM® Alphamyl PF NaCl é um produto líquido, muito concentrado, à base de α -amilase termoestável produzida pela fermentação bacteriana submersa de *Bacillus licheniformis*.

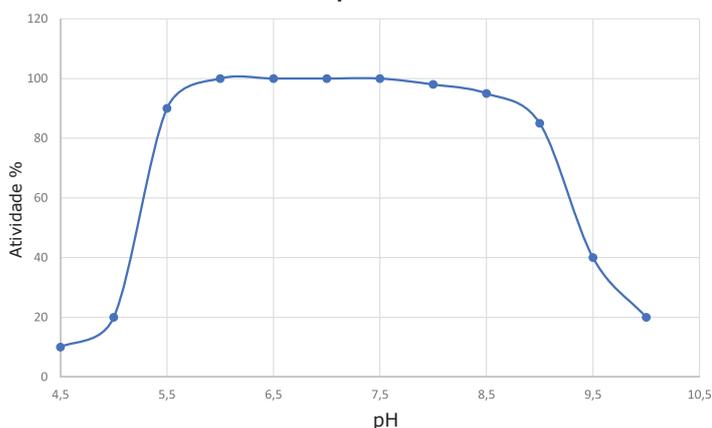
O seu uso é recomendado principalmente na produção de bebidas vegetais derivadas de cereais como arroz, aveia e cevada. A sua ação proporciona uma rápida redução da viscosidade da massa de água e cereais e ao mesmo tempo ajuda a realçar a doçura da bebida. Com um intervalo ideal de temperatura entre 80 e 100°C, esta enzima também pode ser utilizada na produção de cerveja, na fase de obtenção do mosto, para favorecer a hidrólise do amido e sua rápida transformação em maltose, glucose e dextrinas solúveis.

→ COMPOSIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

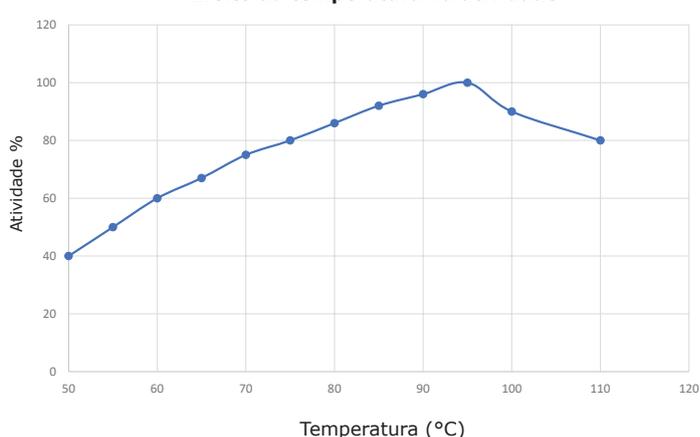
Preparação enzimática à base de enzima endo-alfa-amilase termoestável de origem bacteriana. Condições ideais de utilização:

- Temperatura entre 94 e 98°C. No entanto, o composto é ativo a temperaturas entre 80 e 110°C.
- pH entre 5,8 e 7. No entanto, o composto é ativo a pH entre 5,5 e 9.

Efeito do pH na atividade



Efeito da temperatura na atividade





ENDOZYM Alphamyl PF NaCl

→ DOSES E TEMPO DE USO

Com uma dose de 0,5-1,2 kg/T de material amiláceo, a hidrólise completa do amido ocorre num intervalo de tempo que pode variar de 60 a 120 minutos.

A dose e os tempos de aplicação podem variar de acordo com a temperatura e o pH do composto e a natureza do cereal do qual deriva a massa a ser tratada.

Em caso de dúvida, é recomendado determinar a exata concentração de amido presente na solução através de ensaios em laboratório.

→ MODO DE APLICAR

Adicionar o produto à água de mistura e homogeneizar para facilitar a ação hidrolisante.

→ INFORMAÇÕES ADICIONAIS

ENDOZYM® Alphamyl PF NaCl é um preparado para ser utilizado em processos agroalimentares, em conformidade com os regulamentos da OMS (WHO), FAO, JECFA e FCC relativos à utilização de enzimas para uso alimentar. Para aplicação no setor agroalimentar, o produto está em conformidade com os Regulamentos CEE.

Alfa-amilase produzida por microrganismo de origem natural *Bacillus licheniformis* (OGM free, NO self cloning).

Pureza microbiológica:

Microrganismos aeróbicos mesofílicos vivos: <50.000/g

Enterobacteriaceae: <10/g

Coliformes: <30/g

Salmonela: negativo em 25 g

Staphylococcus aureus: ausentes em 1 g

Atividade antibacteriana: negativa

Micotoxinas: ausência de quantidades declaráveis

Sulfatos reduzidos: <30/g

Metais pesados:

Cádmio: <0,5 mg/kg

Mercúrio: <0,5 mg/kg

Arsénico: <3 mg/kg

Chumbo: <5 mg/kg

→ CONSERVAÇÃO E EMBALAGENS

Conservar na embalagem original, fechada, em local fresco, seco, sem odores e protegido da luz, a temperaturas entre 5 e 15°C. Não congelar.

Bidão plástico com 25 kg.

