

ENDOZYM[®] ALDC

ENDOZYM[®] ALDC es un producto food grade basado en alfa-acetolactato descarboxilasa, sintetizado por *Bacillus subtilis* a través de técnicas de fermentación sumergida. Facilita la conversión de acetolactato en acetoina, evitando así la formación de dicetonas vicinales (VDKs), como diacetilo y 2,3-pentanodiona en la cerveza.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

COMPOSICIÓN: alfa-acetolactato descarboxilasa

ORIGEN: Derivado de cepas seleccionadas de *Bacillus subtilis*

ACTIVIDAD:

alfa-acetolactato descarboxilasa > 2000 U/MI

FORMA FÍSICA Líquida

COLOR Amarillo a marrón

DENSIDAD 1.18 g/ml

BENEFICIOS DE LA APLICACIÓN

ENDOZYM[®] ALDC cataliza la descarboxilación de alfa-acetolactato en acetoina y dióxido de carbono, previniendo la formación química de dicetonas vicinales, como el diacetilo y la 2,3-pentanodiona, fuera de la célula de la levadura.

- Fase más corta de maduración/acondicionamiento.
- Mayor capacidad de fermentación, es decir, ciclos de fermentación más cortos.
- Ahorro significativo de energía gracias a una menor demanda de enfriamiento de la cerveza.
- Calidad de sabor consistente tanto para productos finales con lúpulo seco como sin lúpulo seco.

ESPECIFICACIONES

Recuento Total	< 50000 cfu/ml *
Coliformes	< 30/ml
<i>E. coli</i>	No detectado/ausente
Especies de <i>Salmonella</i>	No detectado/ausente

Para obtener datos adicionales de especificaciones, consulte la Ficha de Datos de Seguridad o comuníquese con el Sector de Calidad de AEB Group.

* ufc = Unidades formadoras de colonias

DOSIS Y USO

10-15 g De **ENDOZYM[®] ALDC** por hectolitro de mosto frío

y 4-10 g de **ENDOZYM[®] ALDC** por hectolitro de cerveza (l a optimización de la dosis debería depender de la variedad de los materiales y de las diferencias individuales .)

TEMPERATURA ÓPTIMA: 10-70°C

INTERVALO DE pH: 3,0 – 7,5

EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

Por favor, contacte con su equipo local de atención al cliente de AEB para conocer la disponibilidad de tamaños de packaging específicos para su país.

Almacene en un lugar fresco y seco a menos de 10°C / 50°F durante un máximo de 18 meses.

Una vez abierto, utilice el producto lo más rápidamente posible y dentro de un máximo de 4 semanas, almacenándolo según las especificaciones anteriores. Si hay algún signo de deterioro durante el almacenamiento de la botella abierta, no utilice el contenido y deséchelo adecuadamente. Ante la duda, por favor, contáctese con el Servicio Técnico de AEB.

CUMPLIMIENTO NORMATIVO

Este producto cumple con las especificaciones recomendadas para enzimas de grado alimenticio dadas por el Comité Conjunto de Expertos en Aditivos Alimentarios de la FAO/OMS (JECFA) y el Código de Químicos Alimentarios (FCC).

Para obtener más información, consulte la Declaración de Conformidad o contacte al Departamento de Calidad del Grupo AEB.

MANIPULACIÓN Y SEGURIDAD

Este es un producto líquido.

Las enzimas son proteínas. La exposición puede producir sensibilización y causar reacciones alérgicas. Se recomienda el uso de equipo de seguridad para su manipulación. Tenga en cuenta que puede ocurrir un asentamiento y sedimentación natural en el producto, pero esto no afectará su rendimiento.

Por favor, consulte la Ficha de Datos de Seguridad para obtener más información.

SEGURO DE CALIDAD

Este producto se elabora de acuerdo con el sistema de gestión de calidad certificado ISO 9001, aplicando las normas GMP (Buenas Prácticas de Manufactura) y HACCP (Análisis de Peligros en Puntos Críticos de Control). La enzima de este producto es una alfa acetolactato descarboxilasa de grado alimenticio producida a partir de una cepa refinada de *Bacillus subtilis* mediante fermentación sumergida. Este producto no está tratado con radiación ionizante.

Para obtener más información, consulte la Declaración de Conformidad o comuníquese con el departamento de Calidad del Grupo AEB.

CONTÁCTENOS

Para obtener más información, visítenos en nuestra página web: www.aeb-group.com o envíe un correo electrónico a info@aeb-group.com.

AEB Group es líder en levaduras, fermentación, enzimas, filtración, detergentes, equipos y biotecnología para las industrias de la cerveza, el vino, las bebidas y la alimentación. AEB tiene presencia global con sitios de producción en todo el mundo e instalaciones dedicadas a I+D con laboratorios de control de calidad.