



REMOVIL Liquid

.....
Detergente alcalino de elevada alcalinidad
.....

→ DESCRIPCIÓN

Removil Liquid es un producto líquido alcalino de alta alcalinidad apto para la limpieza de líneas cerradas en todos los sectores de la industria alimentaria y en el embotellado de bebidas.

Removil Liquid es capaz de eliminar rápidamente residuos de grasas animales y vegetales, proteínas, aceite y contaminación orgánica en general de las superficies tratadas.

Removil Liquid posee componentes de acción humectante, que facilitan la acción de lavado de la alcalinidad y que permite lavar a concentraciones de uso más bajas respecto al único uso de hidróxido sódico. Los controladores de dureza (secuestrantes) presentes en el producto son capaces de eliminar los efectos negativos del agua de dureza media. Para optimizar los resultados de los ciclos de lavado en algunos sectores se aconseja una siguiente fase desincrustante ácida, con periodicidad a valorar.

→ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Aspecto físico: líquido marrón claro
ppH (sol. al 1%): $13,0 \pm 0,5$

pH (sol. al 3%): > 12

pH: > 12

Densidad relativa a 20°C: $1,50 \pm 0,05$
Conductividad (sol 1% a 25°C): 22 mS/cm

Los datos químico-físicos indicados representan características típicas del producto derivados de los análisis a los que ha sido sometido. Estos valores no constituyen especificaciones.

→ FORMA DE EMPLEO*

Utilizar **Removil Liquid** en concentraciones comprendidas entre 0,8% y 3% según el tipo y el grado de contaminación presente. Aunque, como todos los productos cáusticos **Removil Liquid** desarrolla su actividad óptima a temperaturas superiores a los 50°C, la formulación ha demostrado una excelente capacidad detergente y destararizante incluso a temperatura ambiente, sobre todo en el sector enológico. Realizar un enjuagado final con agua potable hasta la completa eliminación de cualquier posible residuo de detergente.

→ CAMPOS DE APLICACIÓN

Limpieza alcalina de circuitos cerrados, sistemas CIP de recuperación y de pérdida, depósitos y tuberías, intercambiadores de calor (pasteurizadores, desnatadores, evaporadores). Limpieza alcalina en túneles de lavado y/o inmersión para moldes, bandejas y contenedores varios. Limpieza de rellenadoras.





REMOVIL Liquid

→ COMPATIBILIDAD DE LA FORMULACIÓN

Removil Liquid es compatible con la mayoría de los materiales presentes normalmente en la industria alimentaria siempre que sea utilizado según lo indicado por el fabricante. No utilizar en aluminio, cobre, hierro galvanizado y resinas fenólicas. En caso de duda valorar sobre el material antes de utilizarlo.

→ PRECAUCIONES PARA LA MANIPULACIÓN Y EL ALMACENAJE

Conservar en el envase original, evitando la exposición a temperaturas extremas.
Teme al hielo - conservar a temperatura superior a 7°C.
Consultar la ficha de datos de seguridad.

→ METODOLOGÍA DE TITULACIÓN

Muestra: 50 mL de solución detergente
Indicador: Fenolftaleína
Titulante: solución de Ácido clorhídrico (HCl) 1N

% (v/v) **Removil Liquid** = mL titulante x 0,12

% (p/p) **Removil Liquid** = mL titulante x 0,18.

→ CONFECCIÓN

Bombona de 25 kg.
Big de 1400 kg.

* Las informaciones indicadas se han establecido para condiciones normales de uso. En condiciones que difieran de la norma, por ejemplo: en función de la dureza del agua, del método de trabajo o por problemas de limpieza, aconsejamos nos consulten; nuestro servicio técnico estará encantado de aconsejarle y de colaborar con ustedes.

