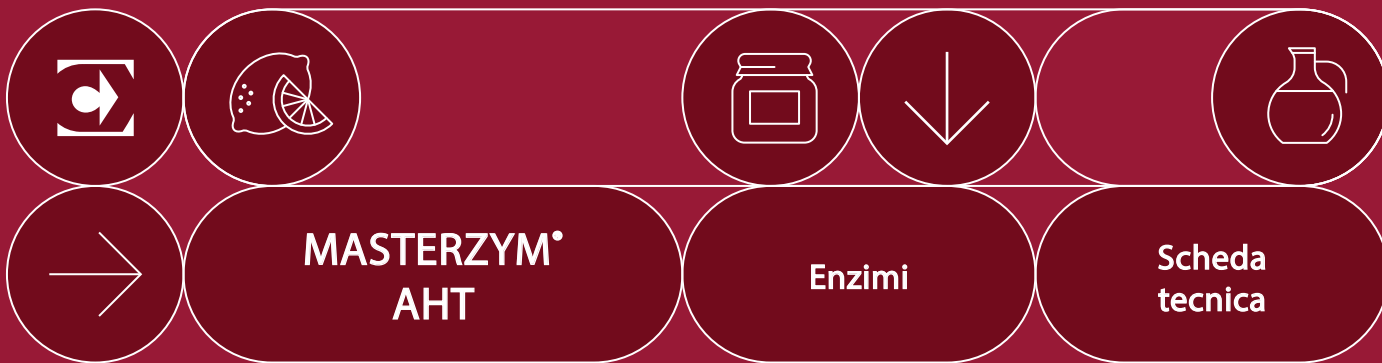




#### PACKAGING

MASTERZYM® AHT è disponibile in tanica da 25 kg.

#### COMPOSIZIONE

MASTERZYM® AHT è ottenuto dalla fermentazione di ceppi selezionati di *Bacillus licheniformis*. L'attività enzimatica corrisponde a 31000 – 36000 u/g (pH 6).

Il prodotto è liquido, stabilizzato con glicerolo, cloruro di sodio, destrine, sorbato di potassio e sodio acetato.

Si dichiara che MASTERZYM® AHT:

- non contiene allergeni (allegato II del Regolamento UE 1169/2011)
- è prodotto da organismi non OGM (dichiarazione disponibile su richiesta)
- Approvato Kosher
- Approvato Halal

#### CONSERVAZIONE

Il prodotto va stoccato nella confezione originale in un ambiente fresco e asciutto, a temperature di 4 – 8 °C per mantenere la massima attività enzimatica. Se si rispettano queste condizioni, in confezione originale, la shelf life del prodotto è di 18 mesi.

#### PERICOLOSITÀ

In base alla legislazione vigente il prodotto è da considerarsi pericoloso. Fare riferimento alla MSDS.

#### CARATTERISTICHE

ALFA AMILASI TERMOSTABILE PER LAVORAZIONE DEGLI AMIDI.

MASTERZYM® AHT è composto da un enzima endo alfa amilasi termostabile, il quale idrolizza i legami  $\alpha$ -1,4 in amilosio e amilopectina, riducendo rapidamente la viscosità e producendo destrine solubili, maltosio e piccola quantità di glucosio.

Con MASTERZYM® AHT è possibile lavorare ad alte temperature.

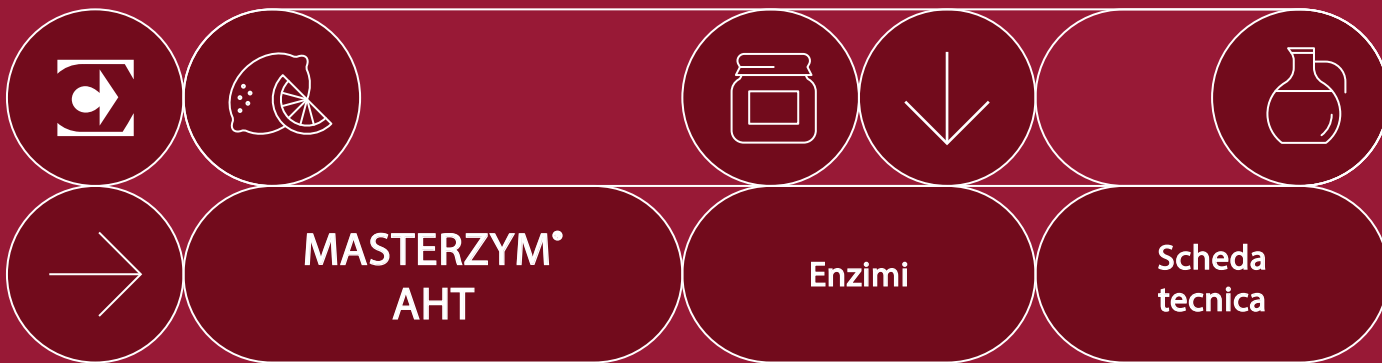
L'intensità del colore può variare nei diversi lotti, ma non è un indicatore dell'attività enzimatica.

#### IMPIEGHI

MASTERZYM® AHT è facile da utilizzare, applicabile nella liquefazione enzimatica dell'amido e dei suoi idrolizzati per produrre destrine e oligosaccarine solubili; le condizioni di utilizzo sono riportate nella tabella seguente e dipendono dal processo.

Per l'impiego di MASTERZYM® AHT attenersi alle norme di legge vigenti in materia.

Scheda tecnica del 25.03.2025



## DOSAGGIO

Il range di temperatura applicabile è di 85 – 110 °C, rimanendo stabile ad un pH compreso tra 5.5 e 8.5. Le condizioni ottimali di utilizzo sono: pH 5.5 – 6.5 e temperature di 90 - 95 °C.

| Applicazione                                       | Dosaggio suggerito         | Raccomandazioni                                                                                             |
|----------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Liquefazione di una sospensione di amido al 30-40% | 100- 300 mL / ton di amido | pH 5.5 – 6.5<br>temperatura di cottura:<br>- 100 - 110 °C per 10-15 min<br>- 85 - 95 °C per 50 - 120 minuti |

Il dosaggio ottimale è fortemente dipeso dalle condizioni di processo e dalla qualità del materiale amidaceo, pertanto può variare rispetto al dosaggio suggerito. La definizione del dosaggio ottimale per ogni singolo processo viene lasciata all'utilizzatore.