



## MASTERZYM® INVERT 200

Enzimi

Scheda  
tecnica

### PACKAGING

Il prodotto è disponibile in confezioni 15 kg.

### COMPOSIZIONE

MASTERZYM® INVERT 200 è una preparazione granulata di  $\beta$ -fruttofuranosidasi derivata dalla fermentazione di ceppi selezionati di *Saccharomyces cerevisiae*.

L'attività enzimatica corrisponde a  $\geq 200000$  Su/g.

Il prodotto contiene: maltodestrine, enzima concentrato e cloruro di sodio.

Si dichiara che MASTERZYM® INVERT 200:

- non contiene OGM in accordo al Regolamento (CE) 1829/2003 e 1830/2003
- non contiene allergeni (allegato II del Regolamento UE 1169/2011)

### CONSERVAZIONE

Il prodotto va stoccato nella confezione originale a temperature di 4 – 8 °C per mantenere la massima attività enzimatica. Se si rispettano queste condizioni, in confezione originale, la perdita di attività sarà inferiore al 5% entro 36 mesi.

### PERICOLOSITÀ

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

### CARATTERISTICHE

#### INVERTASI PER L'IDROLISI DEL SACCAROSIO

Questo enzima è conosciuto come invertasi, saccarasi,  $\beta$ -fruttosidasi ed idrolizza il saccarosio nei legami  $\beta$ -D-1,2 glicosidici, rilasciando in egual misura una miscela di D-glucosio e D-fruttosio. Inoltre questo enzima presenta una limitata capacità di idrolizzare il rafinosio e l'inulina. L'intensità del colore può variare nei diversi lotti, ma non è un indicatore dell'attività enzimatica.

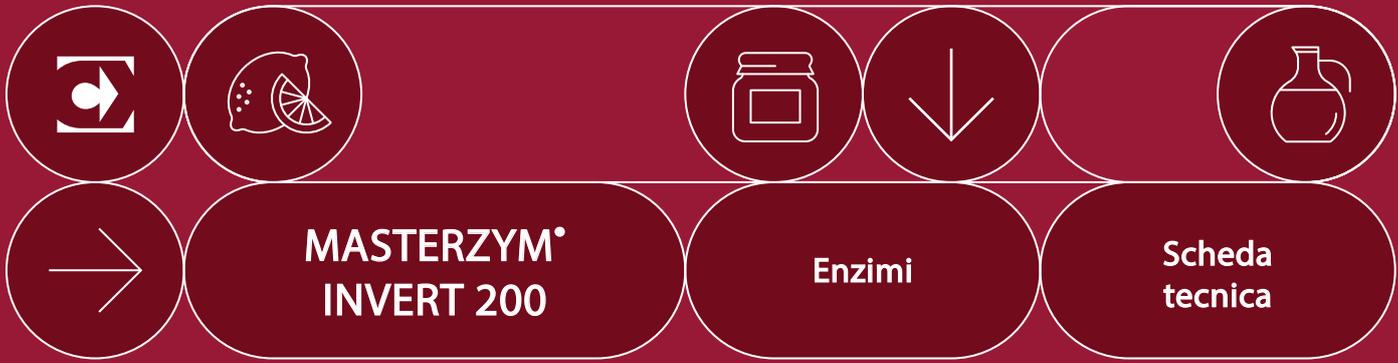
### IMPIEGHI

MASTERZYM® INVERT 200 viene utilizzato principalmente per due scopi:

- come coadiuvante tecnologico per la produzione di zucchero invertito a partire da soluzioni di saccarosio, il quale è utilizzabile in diverse applicazioni alimentari
- come additivo nella produzione alimentare (confetteria, succhi di frutta)

**Per l'impiego di MASTERZYM® INVERT 200 attenersi alle norme di legge vigenti in materia.**

Scheda tecnica del 26.03.2025



## DOSAGGIO

È possibile ottenere un'idrolisi efficace nel range di pH di 3.5 – 5.5 e in un intervallo di temperatura compreso tra 20 e 75 °C. Il prodotto si inattiva a temperature superiori di 85 °C.

Optimum di pH: 4.5

Optimum di temperatura: 65 °C

Per la produzione di zucchero invertito il dosaggio ottimale è fortemente dipeso dalle condizioni di processo, la definizione viene lasciata all'utilizzatore.

Come additivo: 2000 – 5000 SU/kg previene la cristallizzazione del saccarosio, ottenendo una struttura cremosa e fluida; 10000 – 20000 SU/kg riduce la viscosità di paste di zucchero, per facilitare operazioni di riempimento o porzionatura. Il dosaggio ottimale è fortemente dipeso dalle condizioni di processo, la definizione viene lasciata all'utilizzatore. Si consigliano test preventivi di laboratorio.