



**MASTERZYM®
AHT4B**

Enzimi

**Scheda
tecnica**

PACKAGING

Il prodotto è disponibile in bottiglia da 1 kg.

COMPOSIZIONE

MASTERZYM® AHT4B 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® AHT4B:

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

PERICOLOSITA'

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

CARATTERISTICHE

ALFA-AMILASI TERMOSTABILE PER LA PRODUZIONE DI BIRRA

MASTERZYM® AHT4B è composto da un enzima endo alfa-amilasi termostabile, il quale idrolizza i legami α -1,4 in amilosio e amilopectina, riducendo rapidamente la viscosità del mosto e producendo destrine solubili, maltosio e piccole quantità di glucosio.

Con MASTERZYM® AHT4B è possibile lavorare ad alte temperature.

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

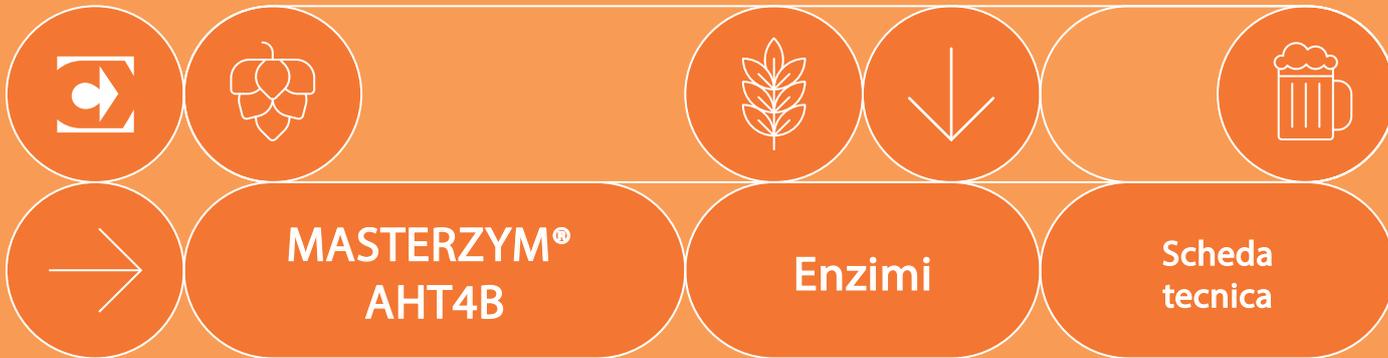
IMPIEGHI

MASTERZYM® AHT4B è facile da utilizzare, applicabile nella liquefazione enzimatica dell'amido.

Può essere utilizzato sia durante un ammostamento ad infusione o multi-step per facilitare la liquefazione dell'amido e massimizzare l'azione delle beta-amilasi, sia nel tino di cottura dei cereali, per la gelatinizzazione dei succedanei non maltati. Le condizioni di utilizzo sono riportate nella tabella seguente e dipendono dal processo.

Per l'impiego di MASTERZYM® AHT4B attenersi alle norme di legge vigenti in materia.

Scheda tecnica del 05.05.2025



DOSAGGIO

Le condizioni ottimali di utilizzo sono: pH 5.5 – 7.0 e temperature di 90 - 95 °C, con concentrazione di ioni calcio maggiore di 70 ppm.

Applicazione	Dosaggio suggerito	Raccomandazioni
<i>Infusion o multi-step mash</i>	200- 300 mL / ton di cereale	pH 5.0 – 6.0 e temperature 60 - 70 °C
Liquefazione amidi nel tino cottura cereali non maltati	350-420 g per ton di succedanei	pH 6.0 – 7.0 e temperature 90 - 100 °C

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.

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.