



## MASTERZYM® AHT4B

### PACKAGING

Il prodotto è disponibile in bottiglia da 1 kg.

### COMPOSIZIONE

MASTERZYME® 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 MASTERZYME® AHT4B:

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

### PERICOLOSITÀ

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

Scheda tecnica del 05.05.2025

### CARATTERISTICHE

#### ALFA-AMILASI TERMOSTABILE PER LA PRODUZIONE DI BIRRA

MASTERZYME® AHT4B 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 del mosto e producendo destrine solubili, maltosio e piccole quantità di glucosio.

Con MASTERZYME® 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

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

Può essere utilizzato sia durante un ammottamento 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 MASTERZYME® AHT4B attenersi alle norme di legge vigenti in materia.**



## 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
Infusion o multi-step mash	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 stoccatto nella confezione originale in un ambiente fresco a 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.