MASTERZYM® TA

Enzimi

Scheda tecnica

PACKAGING

Il prodotto è disponibile in bottiglia da 1 kg e in tanica da 25 kg.

COMPOSIZIONE

MASTERZYM® TA è preparazione liquida contenente endo-1,3 (4)-β-glucosidasi ottenuta da ceppi selezionati di *Talaromyces emersonii*.
L'attività enzimatica corrisponde a ≥40000 BFG/g.
Il prodotto è stabilizzato con glicerolo.
Si dichiara che MASTERZYM® TA:

- 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.

Scheda tecnica del 06.05.2025

CARATTERISTICHE

BETA-GLUCANASI PER LA BIRRIFICAZIONE

MASTERZYM® TA grazie alla sua composizione di β-glucosidasi scompone efficacemente i beta-glucani presenti, oltre ad emicellulose come gli arabinoxilani, riducendo la viscosità e migliorando così la velocità di filtrazione del mosto e della birra.
MASTERZYM® TA scomponendo questi polisaccaridi non amidacei, permette un'efficiente liberazione e degradazione dell'amido dai grani, determinando un aumento della resa in fase di cottura.
L'intensità del colore può variare nei diversi lotti, ma non è un indicatore dell'attività enzimatica.

IMPIEGHI

MASTERZYM® TA è in grado di rendere più rapida ed efficiente la separazione del mosto, sia nel caso di malti meno modificati, che per l'utilizzo di altri cereali non maltati o di produzioni in high-gravity.
L'enzima viene completamente inattivato durante il processo di bollitura del mosto.
Le condizioni sono riportate nella tabella seguente e dipendono da processo.

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

CORIMPEX SERVICE S.R.L.
Tel. +39 0481 91008 • info@corimpex.it • www.corimpex.it

MASTERZYM® TA

Enzimi

Scheda tecnica

DOSAGGIO

MASTERZYM® TA non necessita di pre-diluizione, ma può essere aggiunto direttamente nel tino di ammostamento durante il mash-in.
Condizioni ottimali di utilizzo: pH 4.2 – 5.8 e 60 – 80 °C.

Applicazioni	Dosaggio	Raccomandazioni
Filtrazione mosto	100 – 200 g/ton cereale	Aggiungere all'inizio del *mash-in*

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 shelf life del prodotto è di 36 mesi.

CORIMPEX SERVICE S.R.L.
Tel. +39 0481 91008 • info@corimpex.it • www.corimpex.it