

PACKAGING

Il prodotto è disponibile in bottiglia da 1 kg.

COMPOSIZIONE

MASTERZYM® XT PLUS è ottenuto una miscela di alfa-amilasi (da *Bacillus licheniformis*), endo-1,4-beta-glucanasi (da *Talaromyces emersonii*) e proteasi (da *Bacillus amyloliquefaciens*).

L'attività enzimatica corrisponde a ≥ 3000 u/g.

Il prodotto è liquido, stabilizzato con glicerolo e aggiunto di cloruro di sodio.

Si dichiara che MASTERZYM® XT PLUS:

- non contiene allergeni (allegato II del Regolamento UE 1169/2011)
- è un prodotto non OGM, il microrganismo produttore è stato migliorato utilizzando tecniche biotecnologiche (self-cloning) (dichiarazione disponibile su richiesta)

RISCHI

In accordo con le regole vigenti, il prodotto è classificato: vedi MSDS

Scheda tecnica del 08.05.2025

CARATTERISTICHE

BLEND DI ALFA-AMILASI, BETA-GLUCANASI E PROTEASI PER LA PRODUZIONE DI BIRRA

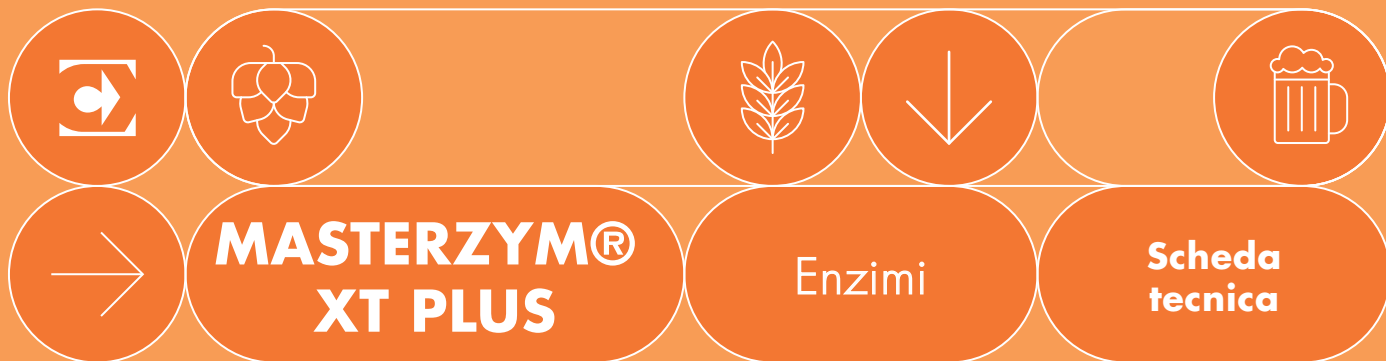
MASTERZYM® XT PLUS è una miscela di enzimi appositamente studiata per emulare la composizione enzimatica del malto d'orzo. Il mix di amilasi, beta-glucanasi e proteasi contribuisce a migliorare la resa di saccarificazione, i tempi di filtrazione e la composizione azotata del mosto, senza intaccare le proteine favorevoli per la schiuma. Utilizzato per migliorare le rese di ammostamento sia nel caso di utilizzo di 100% malto d'orzo, che per birre con importanti quantità di orzo non maltato o altri succedanei dal basso potere enzimatico.

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

IMPIEGHI

MASTERZYM® XT PLUS va aggiunto all'inizio dell'ammostamento. La presenza di sufficienti concentrazioni di calcio migliora la performance degli enzimi amilolitici presenti (quantità ideale 100 ppm di calcio). Gli enzimi presenti vengono successivamente denaturati durante la bollitura del mosto.

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



DOSAGGIO

Condizioni ottimali di utilizzo: pH 5.2 – 5.8 e 53 - 72 °C.

Applicazioni	Dosaggio	Raccomandazioni
Aumento resa di estrazione e velocità filtrazione	50-200 g per ton di cereale	Quantità di cereali non maltati inferiori al 30%
Aumento resa di estrazione e velocità filtrazione	200-500 g per ton di cereale	Quantità di cereali non maltati comprese tra 30% e 50%

STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nell'imballo originale a temperature inferiori ai 5°C per conservare la massima attività. Se si rispettano queste condizioni la shelf life del prodotto è di 24 mesi.