

Ficha Técnica

MOHOSORBIC EB

Descripción Química:	Ácido sórbico microencapsulado
Nombre Químico:	N.A
Denominación INCI:	N.A

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

MOHOSORBIC EB es un preservante de nueva generación diseñado con la tecnología de microencapsulado. Excelente conservante en la industria de panificación en especial por la sinergia con el propionato de calcio.

ESPECIFICACIONES

Apariencia	Polvo fino
Olor	Característico
Color	Blanco a crema
Contenido de ácido sórbico	50.0% - 53.0%

APLICACIONES Y GUIAS DE USO

MOHOSORBIC EB Tiene aplicaciones en la industria de la panificación, el conservante es liberado cuando se funde en el horneo su matriz encapsulante compuesta por grasa vegetal, no afecta la levadura al no tener contacto en la etapa inicial del proceso, la vida útil de los productos es prolongada aún más cuando se aplica con propionato de calcio.

Se recomienda dosificar entre 0.1% y 0.4% sobre el peso de la harina. Usar en la etapa de mezcla de los ingredientes secos. La dosificación final del **MOHOSORBIC EB** dependerá de la cantidad usada (o disminuida) de propionato y de la humedad final del producto terminado que se requiera. Tener en cuenta las dosificaciones reglamentarias permitidas para mezclas de conservantes, de acuerdo con lo establecido por las autoridades sanitarias competentes.

MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

El **MOHOSORBIC EB** no presenta riesgos en su manipulación. Se deben seguir las normas mínimas de seguridad personal aplicadas en cada industria en particular; se recomienda se utilicen elementos de protección para la piel y los ojos.

Almacenar en su empaque original en sitio fresco y seco a una temperatura inferior a 36°C. Mantenerlo cerrado mientras no se use, lejos de fuentes de calor, de la luz directa y el oxígeno. No exponerlo a la intemperie.

Seguir las recomendaciones de almacenamiento para mantener el producto en su apariencia y color estándar. De acuerdo a las condiciones de almacenamiento el producto puede presentar tendencia a aglomeración o apelmazamiento, lo que se corrige fácilmente por movimiento o agitación del producto.

MOHOSORBIC EB tiene una vida útil de (1) un año después de fabricado. Remítase a la Ficha de Seguridad (SDS) para más detalles.

Para extender la vida útil (shelf life) de los productos alimenticios es importante acompañar el uso de conservantes con "BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA" y trabajos de asepsia en la planta, para obtener resultados óptimos.

PRESENTACIÓN

Cajas x 20Kg.

NUTRESOL S.A.S

Zona Industrial de Mamonal Km 6 Parque industrial ParquiAmericas Mz C Lt 9

Tel: (+57) 605 6700080

www.nutresol.com

Las recomendaciones y sugerencias de uso dadas se obtuvieron de datos que consideramos fiables, pero en cualquier caso el usuario debe verificarlas por sí mismo antes de su uso. Ninguna de estas infringe las leyes de propiedad intelectual presentes en patentes vigentes en el campo de aplicación.

FT-V-81
EMISIÓN: 02/04/2018

REVISIÓN: 4
FECHA: 11/07/2023
Página 1 de 1