

Divoflow NBE

Detergente caustico completo con antischiuma per il lavaggio monofase CIP a recupero

Descrizione

Divoflow NBE è un detergente caustico liquido con antischiuma, tollerante acque dure, per le applicazioni CIP a recupero delle superfici interessate da scambio termico (pastorizzatori) nel settore lattiero caseario.

Divoflow NBE è a schiuma controllata, adatto quindi per sistemi CIP e lavaggio a spruzzo.

Divoflow NBE può essere utilizzato per una vasta gamma di applicazioni in tutte le altre industrie alimentari e di imbottigliamento delle bevande.

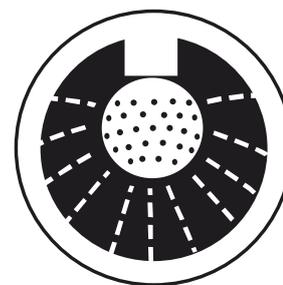
Caratteristiche principali

- **Divoflow NBE** è un composto unifase che trova naturale applicazione nelle industrie lattiero-casearie per la rimozione di residui organici in impianti a ciclo chiuso.
- **Divoflow NBE**, grazie alla sua formulazione moderna ed innovativa, assicura una riduzione dei costi gestionali, anche rispetto alla tecnologia tradizionale che prevede l'impiego di soda e acido nitrico.
- La formulazione chimica di **Divoflow NBE** è tale da garantire la completa rimozione dei residui organici grazie alla presenza di una specifica molecola organica. La particolare miscela di sequestranti contenuti in **Divoflow NBE** ne consente l'impiego anche in presenza di acque dure in quanto evita la precipitazione dei sali costituenti la durezza, mantenendo inalterato il potere detergente. Tutte queste caratteristiche non rendono più necessario il passaggio acido che settimanalmente viene effettuato.
- **Divoflow NBE** può essere anche utilizzato per la pulizia di pastorizzatori ed omogeneizzatori utilizzati nella produzione del gelato.
- **Divoflow NBE** è a schiuma controllata e adatto quindi per sistemi CIP anche in condizioni di elevata pressione o turbolenza.
- **Divoflow NBE** è adatto per sistemi di dosaggio e controllo automatici tramite la conducibilità.

Benefici

- Aumenta l'efficacia delle operazioni di pulizia, migliorando produttività, qualità e costo del cleaning.
- Grazie alla sua alcalinità rimuove facilmente i residui organici.
- Facilmente risciacquabile: non lascia residui dannosi per l'alimento successivamente lavorato.
- Schiuma controllata in fase di utilizzo: maggiore efficacia detergente.
- Tollera acque ad elevata durezza, mantenendo gli impianti liberi dal calcare.
- Adatto anche per l'utilizzo con sistemi CIP in condizioni di elevata pressione o turbolenza migliorandone l'efficienza operativa.
- Adatto per sistemi di controllo e dosaggio automatici attraverso la conducibilità assicurando un corretto utilizzo del prodotto.
- Non teme il gelo, consentendo lo stoccaggio in ambienti aperti.

VC156



Diverflow™

Modalità d'uso

Divoflow NBE per le applicazioni CIP è normalmente utilizzato ad una concentrazione compresa tra 1 e 3% w/w in un intervallo di temperature di 60-70°C in funzione del tipo di applicazione e contaminazione.

Divoflow NBE è utilizzato nelle applicazioni di lavaggio a spruzzo ed immersione ad una concentrazione compresa tra 0.5 e 2% w/w.

Divoflow NBE dovrebbe essere accuratamente risciacquato dopo l'utilizzo, per eliminarne qualsiasi eventuale residuo da tutte le superfici di contatto con alimenti e bevande.

Caratteristiche tecniche

Aspetto	Liquido opalescente giallo paglierino
Densità relativa a 20°C	1.28
pH (soluzione 1% a 20°C)	12,8
Chemical Oxygen Demand (COD)	88 gO ₂ /kg
Contenuto in Azoto (N)	6 g/kg
Contenuto in Fosforo (P)	1,9 g/kg

Divoflow NBE [% w/w]	Conducibilità specifica à 25°C [mS/cm]	Conducibilità specifica à 60°C [mS/cm]
0.5	5.5	9.7
1	10.8	18.3
2	20.5	35
3	29.1	52
4	38.5	68
5	48	80.3

I dati sopra riportati sono valori tipici di produzione e non costituiscono specifica.

Precauzioni per l'utilizzo e lo stoccaggio

Conservare negli imballi originali chiusi o, dove applicabile, in appositi serbatoi di stoccaggio lontano da temperature estreme. Per le informazioni relative alla manipolazione e allo stoccaggio del prodotto consultare la scheda di sicurezza.

Compatibilità del prodotto

Divoflow NBE quando applicato alle concentrazioni e temperature raccomandate è compatibile con i materiali comunemente utilizzati nell'industria alimentare. In caso di incertezza è consigliabile valutare singolarmente i materiali prima di ogni uso prolungato.

Metodologia di test

Reagenti:	Acido cloridrico 0,25N (soluzione A) Fenolftaleina indicatore
Procedura:	Aggiungere 2-3 gocce di Fenolftaleina a 10ml di soluzione da testare. Titolare con l'acido (sol.A) fino alla scomparsa della colorazione.
Calcolo:	% w/w Divoflow NBE = titolante (ml) x 0.5 % v/v Divoflow NBE = titolante (ml) x 0.39