

FLOGEL LV

GELATINA IN POLVERE PER FLOTTAZIONE

Le gelatine costituiscono un importante coadiuvante tecnologico indispensabile in enologia. La gelatina è una proteina di origine animale ottenuta dall'idrolisi parziale del collagene contenuto nelle ossa e nella pelle degli animali. Questo trattamento consente di ottenere un prodotto, la gelatina, solubile in acqua. Il processo produttivo prevede un trattamento con acidi (collagene di origine suina) o alcali (collagene di origine bovina) e successiva estrazione in tini di cottura in acqua purificata. Le soluzioni di gelatina ottenute sono sottoposte a purificazione fisica (filtrazione) e chimica (demineralizzazione), concentrate per ultrafiltrazione e successivamente per evaporazione sottovuoto. A questo punto, la soluzione concentrata viene sottoposta ad una sterilizzazione UHT a 138-140°C per almeno quattro secondi per assicurare la massima stabilità microbiologica. Le soluzioni sterilizzate, raffreddate e trasformate in gel, vengono essiccate in aria filtrata, deumidificata e sterilizzata. Sul mercato, le gelatine si presentano sotto diverse forme: solida, in polvere o fogli sottili, oppure liquida. Al pH del vino assume carica elettrica positiva.

CARATTERISTICHE E PROPRIETÀ:

FLOGEL LV è una gelatina alimentare pura, parzialmente idrolizzata, in polvere. espressamente **studiata per l'utilizzo in flottazione**. L'attenta selezione e i rigorosi controlli della materia prima uniti al costante monitoraggio delle varie fasi produttive consente di ottenere un prodotto di eccellente qualità. **FLOGEL LV** grazie alla sua attività è in grado di allontanare le sostanze tanniche astringenti consentendo un maggior ammorbidimento dei vini trattati.

COMPOSIZIONE: gelatina parzialmente idrolizzata di origine suina.

APPLICAZIONE: **FLOGEL LV** trova impiego nella chiarifica dei mosti e dei vini.

DOSI:

variano in funzione del vino da trattare (bianco, rosso, rosato) e del grado di chiarifica desiderato. Generalmente si aggirano tra 2 e 25 g/Hl.

MODALITÀ D'USO:

sciogliere il prodotto in acqua a temperatura ambiente in rapporto di 1:10. Aggiungere la soluzione alla massa da trattare. In caso di chiarifiche miste con silice o (**Biogel V**, **Tecnosil**, **Kemisil**) bentoniti (**Microfarm**, **Bentofarm**, **Bentogel KV**, **Sferogel**, **Flobent LV**) questi dovranno essere aggiunti sempre prima di **FLOGEL LV**. In particolare l'uso di sol di silice è raccomandato per accelerare e migliorare il processo di chiarifica.

CONFEZIONE: sacchi da 25 Kg

CONSERVAZIONE: mantenere il prodotto in luoghi freschi ed asciutti. Consumare entro la data di scadenza riportata sulla confezione.

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE E MICROBIOLOGICHE:

Aspetto fisico: polvere
Colore: giallo paglia
Odore: neutro - assenza di odori sgradevoli
Sapore: neutro

COMPOSIZIONE

Proteine:	> 85 %	Rame:	< 30 ppm
Lipidi:	< 0,1 %	Piombo:	< 5,0 ppm
Ceneri:	< 2,0 %	Zinco:	< 50 ppm
Umidità:	< 13 %	Ferro:	< 50 ppm
Idrossiprolina:	12,0 ± 2,0%	Mercurio:	< 0,15 ppm
Acqua ossigenata:	< 10 ppm	Cadmio:	< 0,5 ppm
Metalli pesanti totali:	< 20 ppm	Cromo:	< 10 ppm
Arsenico:	< 2,0 ppm		

CARATTERISTICHE FISICHE

pH:	4,5-6,0 (soluz. 1%)	Limpidezza:	< 100 NTU
Bloom (AOAC):	70-100	Punto isoelettrico:	7,5 – 9,5
Viscosità:	22,0 ± 5,0 cPs	Granulometria:	16 Mesh

ANALISI MICROBIOLOGICA

CBT:	< 1000/g	Clostridium perfringens:	assente/g
Coliformi (30°C):	assenti/g	Lieviti e muffe:	< 100/g
Coliformi (44,5°C):	assenti/10g	Stafilococco aureus:	assente/g
Spore solfito riduttori:	< 10/g	Salmonella:	assente/25g

I valori di questa scheda-prodotto sono indicativi.

UNI EN ISO 9001:2015



SISTEMA DI GESTIONE
QUALITÀ CERTIFICATO