

Stabicip SEEC

Descripción: Aditivo líquido inorgánico en base a peróxido de hidrógeno, de uso en la Industria Alimentaria y de Bebidas.

Características:

- Inocuo para el medio ambiente.
- Compatible con los materiales comúnmente utilizados.
- Libre de surfactantes.
- Universalmente aplicable.

Propiedades (*):

Concentrado	Aspecto físico:	Líquido transparente
	Almacenamiento:	Entre -20 y 30°C
	Solubilidad:	A 20°C miscible en agua en todas proporciones
	Densidad:	1.12 – 1.14 g/cm ³ (20°C)
	Contenido en P:	0.0 %
	Contenido en N	0.0 %
	DQO:	no se considera
Disolución de aplicación	pH:	5.2 – 5.6 (1%, 20 °C, agua desionizada)
	Punto de inflamación:	No se considera

(*) Los valores contenidos en este apartado son indicativos de las propiedades físico-químicas del producto y no deben ser considerados como parámetros del control de calidad del producto.

Compatibilidad: **Stabicip SEEC** es, bajo las condiciones de aplicación descritas, compatible con:

Metales Acero austenítico CrNi (calidad mínima DIN 1.4301 = AISI 304).

Plásticos Plásticos resistentes tales como PE, PP, PTFE, NBR, EPDM.

Juntas En caso de ser necesario se recomienda realizar ensayos de compatibilidad.

Aplicación

Stabicip SEEC es un aditivo ligeramente ácido, que refuerza el poder de limpieza de la disolución de trabajo en la Industria Alimentaria.

Se debe adicionar **Stabicip SEEC** inmediatamente antes de realizar la limpieza. Por encima de 45°C, **Stabicip SEEC** genera su eficacia completa mediante la liberación de oxígeno. Para lograr resultados óptimos de forma continua, se recomienda una dosificación por intervalo.

¡Importante!

Stabicip SEEC no está destinado a ser utilizado en sistemas cerrados, ya que la liberación de oxígeno causa un aumento de presión.

Stabicip SEEC se utiliza en las siguientes condiciones:

Industria Cervecera

Tanques de Fermentación, filtro Wirlpool, Enfriador de placas

Concentración: 0.2 – 0.7 %
NaOH: 3.0 – 4.0 %
Temperatura: 70 – 80°C
Tiempo de contacto: 30 – 50 minutos

Zona BBT

Tuberías, Filtros, Tanques de levadura

Concentración: 0.3 – 0.5 %
NaOH: 2.0 %
Temperatura: 70 – 80°C
Tiempo de contacto: 20 minutos

Bodega

Calentador, barricas y barriles (KEGs)

Concentración: 0.2 – 0.4 %
NaOH: 0.5 – 1.5 %
Temperatura: 70 – 80°C
Tiempo de contacto: 20 minutos, dependiendo de aplicación.

Zumos

Concentración: 1.0 – 2.0 %
NaOH: 2.0 %
Temperatura: 70 – 80°C
Tiempo de contacto: 30 – 60 minutos

Industria Láctea

Pasteurizador, homogeneizador, separador, calentador, sistemas de tuberías

Concentración:	0.5 %
NaOH:	3.0 %
Temperatura:	70 – 80°C
Tiempo de contacto:	30 minutos

Es necesaria la realización de un enjuague posterior con agua potable que elimine los restos de producto.

Indicaciones importantes

- Los efluentes que contienen productos químicos, deben ser vertidos de acuerdo con la legislación local.
- En caso de duda, solicite asesoramiento de nuestro servicio técnico.

Control de la disolución

Valoración de	Volumen muestra	10 ml
la disolución	Valorante	Permanganato potásico 0.1 N
	Otros	Ácido sulfúrico 25%

$$\% \text{ Stabicip SEEC} = \text{ml KMnO}_4 \text{ 0.1 N} \times 0.06$$

Sistema de aplicación

Se recomienda el uso de las bombas de diafragma **EMP/EDP** para su medida. La dosificación de **Stabicip SEEC** se puede llevar a cabo mediante el control de consumo del flujo de agua.

Seguridad

Las identificaciones de peligros relevantes de este producto figuran en la Ficha Técnica de Seguridad de la CE. Si surge alguna pregunta en este contexto, póngase en contacto con su representante en Ecolab.

(Versión 06/2018)

ECOLAB Hispano-Portuguesa S. L.
Avda. Del Baix Llobregat, 3-5, 1ª planta
08970 Sant Joan Despí
BARCELONA
Telf. 93-4758900
Fax 93-4770075
<http://es-es.ecolab.com/>

ECOLAB[®]
Food & Beverage