



# P3-stabicip OXI

## Descripción

**Aditivo líquido ligeramente ácido en base oxígeno activo de uso en la Industria Alimentaria**

## Características

- aditivo a disoluciones alcalinas para reforzar su poder de limpieza
- contiene tensioactivos y antiespumantes
- Fácilmente biodegradable.
- Libre en fosfatos y nitrógeno.
- Excelentes propiedades dispersantes de la suciedad.

## Propiedades

### Concentrado

<b>Aspecto físico:</b>	Líquido transparente incoloro
<b>Miscibilidad:</b>	A 20°C en agua en todas proporciones
<b>Almacenamiento:</b>	Entre -10 y 40°C
<b>Densidad (20°C):</b>	1,08 – 1,12 g/cm <sup>3</sup>
<b>pH:</b>	2,9–3,3 (1%, agua des., 20°C)
<b>Contenido en P:</b>	0,18%
<b>Contenido en N:</b>	0,00%
<b>DQO:</b>	0 mg O <sub>2</sub> /l (valor calculado)
<b>Conductividad:</b>	0,3 mS/cm (1%, 20°C, agua destilada)
<b>Punto de inflamación:</b>	No se considera
<b>Viscosidad:</b>	1,6 mPas (a 20°C)
<b>Poder espumante:</b>	No espumante > 40°C

## Compatibilidad

- Metales
- Plásticos
- Juntas

**P3-stabicip OXI** es compatible con:

Acero, cromo y níquel.

Todos los plásticos resistentes a la oxidación. P.Ej: PE

Todos las juntas resistentes a la oxidación, P.Ej: Viton, EPDM.

## Aplicación

**P3-stabicip OXI** es un producto en base a oxígeno. Por este motivo, no debe utilizarse en sistemas cerrados para evitar un aumento de la presión.

Se debe añadir el producto inmediatamente antes de realizar las limpiezas. Sobrepasados los 45°C, el producto tiene mayor efectividad. Para obtener unos resultados óptimos, se ha de ir añadiendo **P3-stabicip OXI** a intervalos durante el proceso de limpieza.

Las ventajas de **P3-stabicip OXI** son las siguientes:

- excelente eliminación de suciedades muy persistentes, por su doble mecanismo de limpieza: oxidación y efecto alcalino.
- Excelente efecto antiespumante
- Excelente efecto anti-redeposición por su contenido en tensioactivos específicos

## Cervecería

### Sala de Fermentación

*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 Levadura*

Concentración: 0,3 – 0,5%  
NaOH: 2,0% \*  
Temperatura: 70 – 80°C  
Tiempo de contacto 20 minutos

## Zona de Bodegas

### *Barriles, botellas.*

Concentración:	0,2 – 0,4%
NaOH:	0,5 – 1,5% *
Temperatura:	70 – 80°C
Tiempo de contacto	20 minutos

## Industria Zumos

### Exprimidores

Concentración:	1,0 – 2,0%
NaOH:	2,0%
Temperatura:	70 – 80°C
Tiempo de contacto	30 - 60 minutos

## Industria Lácea

### Pasteurizadores, Homogeneizadores, Separadores, etc.

Concentración:	0,5 %
NaOH:	3,0%
Temperatura:	70 – 80°C
Tiempo de contacto	30 minutos

## Control de la disolución

- **Valoración del  
P3-stabicip OXI**

Muestra: 100 ml de la disolución  
Añadir 15 ml. de ácido sulfúrico 25% y 2 ml. del. de molibdato am  
al 3%.

Valorante: Permanganato potásico 0,1 N

Viraje: Hasta tonalidad rosada permanente.

- **Valoración  
del Hidróxido Sódico  
en la solución  
alcalina con  
presencia de  
P3-stabicip OXI**

% **P3-stabicip OXI** = ml  $\text{KMnO}_4$  0,1 N gast. x 0.0053

Muestra : 50ml de la disolución

Añadir una punta de espátula de Tiosulfato Sódico, añadir unas  
gotas de fenoftaleina (3-5 gotas)

Valorante: Ácido Clorhídrico 1N

Viraje: Hasta solución incolora.

% **NaOH** = ml HCl 1N x 0,02

(versión 02 / 08)