

ROHAPECT PTE 100

É um preparado enzimático pectolítico especial usado no processamento de frutas e vegetais. A enzima é obtida de culturas específicas de *Aspergillus Niger*.

IUB-No.: 4.2.2.10

CAS-No.: 9033-35-6

PROPRIEDADES

- produto líquido
- coloração marrom com aroma característico
- peso específico: aproximadamente 1,15g/mL

ATIVIDADE

ROHAPECT PTE 100 contém uma atividade mínima declarada de 75 PTF/mg.

* 1 PTF/mg corresponde a atividade enzimática necessária para extinguir 0,01 após 1 minuto, em pH 5,8 e 300C a 235nm em uma solução de 0,5% de pectina.

APLICAÇÃO

ROHAPECT PTE 100 é um preparado enzimático especial que possui atividades pectintranseliminase ou endopectinlyase.

A degradação da pectina ocorre por padrão transeliminativo, sem prévia desesterificação. ROHAPECT PTE 100 é perfeita para uma rápida redução da viscosidade, no processamento de frutas e vegetais. Na produção de destilados de fruta, o tratamento enzimático proporciona uma melhor fermentação, sem formação adicional de metanol. Para elaboração de suco de cenoura, o tratamento com essa enzima proporciona uma melhor extração de suco e aumento da matéria corante.

ESPECIFICAÇÕES

O produto cumpre os requerimentos da FAO/WHO's Joint Expert Committee for Food Additives (JECFA) e Food Chemicals Codex (FCC). A contagem viável total está compreendida no limite de 5×10^4 g⁻¹.

FICHA TÉCNICA

DESCRIÇÃO

Preparado enzimático pectolítico líquido.

APLICAÇÃO E CONDIÇÕES DE REAÇÃO

DOSAGEM

CONDIÇÕES DE		
APLICAÇÃO	REAÇÃO	DOSAGEM
Sucos Cítricos (Laranja / pomelo)	10-25°C 10-20 min	0,5-10g/hl
Clarificação da polpa (Cítricos)	30-45°C 10-30 min	2-4g/hl
Destilados de frutas (pêra/ cereja/ameixa)	Esmagamento: temperatura ambiente durante a fermentação (uso combinado com enzima PL)	3-6g/hl
Suco de cenoura	Esmagamento 45-50°C 1-2h (uso combinado com enzima CL)	10g/hl
Concentrados de manga, banana, maracujá, damasco, pêra	35-45°C 10-20min	2-4g/hl

A quebra das pectinas pode ser monitorada por meio do teste de álcool.

CONSERVAÇÃO

Se for acondicionada em local frio (+4°C) a perda de atividade será menor que 10% no período de 1 ano.

EMBALAGEM

- Bombonas de 25 kg
- Frascos de 1 kg (produto fracionado denomina-se COAPECT PTE 100)

Um produto com a qualidade AB Enzymes