

DESCRIPCIÓN Y BENEFICIOS

GREENOX 40 ha sido especialmente desarrollado para aplicaciones en la industria animal, como una alternativa al uso de Etoxiquin.

GREENOX 40 es un antioxidante compuesto por dos antioxidantes primarios, los primarios de acción prolongada y protección antioxidante para largos periodos, resistente a altas temperaturas.

El control de la oxidación es por contacto entre el antioxidante y el material a tratar, debido a esto la presentación en forma líquida del **GREENOX 40** facilita el contacto y su homogenización para proveer una acción antioxidante inmediata y duradera.

DOSIS

El B.H.T y el B.H.A son antioxidantes primarios, con una tensión superficial (capilaridad superficial) mayor que el etoxiquin, por lo tanto su velocidad de la acción antioxidante es menor, por esto es muy importante que cada cliente desarrolle, mediante un estudio, la dosis óptima de aplicación, especialmente en harinas de pescado, en donde hay variación en los tipos de grasas provenientes de diferentes especies de pesca, donde los porcentajes de ácidos grasos, mono y poliinsaturados fluctúan, esto afecta directamente la dosificación del antioxidante. También los sistemas de producción de cada planta, que cuentan con distintas condiciones de proceso, que influyen en la dosificación del antioxidante, por esta razón ADILISA no da una recomendación sobre la dosis a utilizar. Sugerimos al cliente que parta de la dosis que ha usado del etoxiquin considerando las concentraciones de este antioxidante y de **GREENOX 40**.

Cada cliente debe desarrollar, mediante un estudio, la dosis óptima de aplicación.

El cliente puede partir desde la siguiente dosis para su estudio: 0,85 L – 4 L de **GREENOX 40** por tonelada métrica del producto a tratar.

CONSIDERACIONES PARA LA APLICACIÓN DEL PRODUCTO

1. La dosis inicial debe ser la que se relacione con la que venía usando para el etoxiquin, en proporción a las concentraciones de ambos antioxidantes, es probable que tenga que ajustar hacia arriba la dosificación porque el B.H.T y el B.H.A contenido en el **GREENOX 40** tiene una menor cinemática que el etoxiquin, lo que puede aumentar la curva de homogeneización de la temperatura de la harina.
2. Si el producto es dosificado con una bomba de diafragma, operada por aire comprimido, se debe asegurar que la presión de aire a la entrada de la bomba sea constante, esto permitirá que la dosificación del antioxidante no varíe. Cambios en la presión de aire afectará el caudal generado por la bomba y por consiguiente afectará negativamente la dosificación. Esto es un punto crítico de control.
3. Consulte a su proveedor de boquillas para asegurarse que se utiliza la boquilla correcta al caudal, que debe ser del tipo mezclador con aire comprimido.
4. La atomización recomendada es mediante la mezcla del antioxidante con aire comprimido en la boquilla, para de esta forma lograr un menor tamaño de partícula y así permitir una mejor atomización del antioxidante.

5. Es recomendable que el equipo que transporta el producto a tratar hacia el empaque tenga excelentes propiedades de mezclado, para facilitar el contacto de las partículas de antioxidante con el material a proteger. Para esto se recomienda que sea un transportador tipo sinfín, con paletas intercaladas entre las hélices y también con secciones abiertas en el perímetro de las hélices.

INDICACIONES Y PRECAUSIONES DE USO

- Para conservar su efectividad proteger de la luz solar y el calor. Almacenar en un lugar fresco, temperaturas menores a 25 °C y seco.
- Estabilidad: 12 meses
- Usar ropa y accesorios de seguridad personal (mascarilla, guantes, lentes y botas de seguridad). Ver información en hoja de seguridad del producto.
- Indicado para prevenir problemas asociados con auto-oxidación de las grasas.
- En aplicaciones de alimentos para animales acuáticos.
- No es soluble en agua, soluble en grasas y aceites.
- No confiere olor ni sabor a los productos en donde se aplica.
- No es tóxico. Se elimina a través de la orina.
- Reduce problemas de disminución de la palatabilidad por grasas enranciadas.
- Reduce problemas de pérdida de valores nutricionales en alimentos acuáticos.
- Reduce problemas de formación de metabolitos tóxicos, peróxidos, cetonas y aldehídos.

INDICACIONES PARA TOMAR EN CUENTA DURANTE EL PROCESO OPERATIVO DE LA INDUSTRIA

- Debe de garantizarse la homogenización del **GREENOX 40** con un mecanismo de atomización y mezclado, de acuerdo con las características del producto y el medio donde es aplicado.
- Se debe de controlar y registrar la temperatura al ensaque del producto final con el objeto de monitorear dicho parámetro durante las condiciones de almacenamiento, por un periodo de días definido por la empresa para liberarlo a su posterior comercialización.
- Se debe de colocar los productos tratados con **GREENOX 40** en una bodega de almacenamiento con temperaturas menores a 30 °C y Humedades relativas menores a 70 %, por lo que se recomienda revisar estos parámetros al menos dos veces al día en horas muy calientes.
- Como una buena práctica de manufactura se debe de controlar la cantidad dosificada de **GREENOX 40** durante la jornada laboral; mediante un pesaje al inicio y al final de jornada, con el objeto de comparar la dosis real incorporada Vs. la dosis teórica de acuerdo con la materia prima tratada. Esto nos indica que toda la masa tratada durante la jornada productiva recibió la dosis correcta del antioxidante.

PRESENTACIÓN

Canecas 18 Kg., Bidones 200 Kg., IBC 900 Kg.

VIDA ÚTIL

12 Meses.