



FILTROBRIL

COADIUVANTI DI FILTRAZIONE A BASE DI CELLULOSA

CARATTERISTICHE GENERALI

FILTROBRIL è un nuovo coadiuvante di filtrazione a base di cellulosa purissima, chimicamente interte, per la formazione di prepanelli resistenti, compatti e con elevato grado di adsorbimento.

La peculiarità di FILTROBRIL risiede nella particolare combinazione di cellulosa con fibre di diversa lunghezza con materiale siliceo di granulometrie opportunamente vagliate.

Tali caratteristiche fisiche consentono:

- la formazione di un pannello omogeneo e ben aderente ai supporti di filtrazione, siano essi piatti orizzontali o verticali;
- di non avere caduta del pannello in caso di interruzione della filtrazione;
- una brillantatura spinta del vino, grazie all'elevata capacità adsorbente;
- elevate rese di filtrazione;
- un distacco omogeneo del pannello al termine della filtrazione, quindi una facile pulizia del filtro.

APPLICAZIONI

FILTROBRIL comprende due tipi:

- FILTROBRIL HS, ad elevata concentrazione di fibre, è idoneo per filtrazioni strette e di brillantatura di vini ed aceti chiarificati.
- FILTROBRIL HM, a media concentrazione di fibre, è indicato nella filtrazione sgrassante di vini ed aceti.

DOSI

- FILTROBRIL HS: Può essere impiegato come prepanello (800-1.000 g/m² di superficie filtrante) in combinazione con farina fossile ENOLITE K2 e K3, o in alluvionaggio (50-100 g/hL).
- FILTROBRIL HM: Può essere impiegato come prepanello (700- 1.000 g/m² di superficie filtrante) in combinazione con farina fossile ENOLITE K3 - K4 - K5 o in alluvionaggio (50 - 100 g/hL).

MODALITA' D'USO

Rigonfiare FILTROBRIL in pochi litri d'acqua per alcuni minuti, fino ad ottenere una sospensione omogenea. Formare pannello sulla superficie del filtro a mezzo degli usuali dosatori.

CONFEZIONI E CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE

Sacco da kg 10

Confezione chiusa: conservare il prodotto in un luogo fresco, asciutto e ventilato.

Confezione aperta: richiudere accuratamente e conservare il prodotto come indicato sopra.

Il processo produttivo si avvale di sofisticati mezzi di gestione e controllo che permettono la garanzia di qualità costante.

Il prodotto è completamente insolubile, inodore e conforme alle vigenti normative nazionali e comunitarie per l'utilizzo nel settore alimentare, farmaceutico ed enologico come coadiuvante di filtrazione