



# REMOVIL OX

.....  
Detergente en polvo de elevada alcalinidad con acción oxidante  
.....

## → DESCRIPCIÓN

**Removil OX** es un formulado alcalino en polvo de elevada alcalinidad y elevada capacidad humectante y secuestrante, adecuado para la limpieza de suciedad difícil en todos los sectores de la industria alimentaria, envasado de bebidas y en la industria enológica.

**Removil OX** es capaz de asegurar una fácil eliminación de residuos tenaces de naturaleza orgánica, de tartrato en la industria enológica, y puede ser utilizado para el lavado de botellas y kegs en el sector de la cerveza y de bebidas en general. La presencia de componentes oxidantes permite completar la acción de lavado y contribuir a la higienización. Los controladores de dureza permiten trabajar incluso con agua de dureza media evitando la precipitación calcárea.

**Removil OX** se puede aplicar también en sectores en los cuales la presencia de contaminación tenaz requiere una particular capacidad de limpieza, como por ejemplo, para el tratamiento de las freidoras industriales, hervidores y en el sector lácteo-quesero.

## → CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Aspecto físico: polvo granular blanco  
pH (solución al 5%):  $13,0 \pm 0,5$   
Peso específico:  $1,05 \pm 0,05$   
Conductividad sol. 1% a 25°C:  $40 \pm 2$  mS/cm.

Los datos químico-físicos indicados representan características típicas del producto derivados de los análisis a los que ha sido sometido. Estos valores no constituyen especificaciones.

## → FORMA DE EMPLEO\*

Utilizar **Removil OX** en concentraciones que varíen entre el 1 y el 5,0% en función del grado y del tipo de suciedad presente. Se recomiendan temperaturas superiores a los 50°C. Enjuague final con agua potable hasta la completa eliminación de cualquier posible residuo de detergente. No dosificar **Removil OX** en agua caliente. La presencia eventual de espuma puede ser controlada mediante la ayuda del formulado Antifoam.





# REMOVIL OX

## → CAMPOS DE APLICACIÓN

Limpieza alcalina de circuitos cerrados, tanques y tuberías, sistemas CIP de recuperación o descarte, intercambiadores de calor (pasteurizadores, descremadoras, evaporadores). Limpieza alcalina de cubas y tanques para el vino. Lavado de botellas y barriles.

## → COMPATIBILIDAD DE LA FORMULACIÓN

**Removil OX** resulta compatible con la mayor parte de los materiales normalmente presentes en la industria alimentaria, siempre que sea utilizado según lo indicado por el fabricante. No utilizar sobre aluminio, cobre, hierro galvanizado o sobre superficies tratadas con resinas fenólicas. En caso de duda valorar sobre el material antes de utilizarlo.

## → PRECAUCIONES PARA LA MANIPULACIÓN Y EL ALMACENAJE

Conservar alejado de temperaturas extremas y de la luz solar directa. Consultar la ficha de datos de seguridad.

## → METODOLOGÍA DE TITULACIÓN

Muestra: 50 mL de solución de lavado

Indicador: fenoftaleina

Titulación: Ácido clorhídrico (HCl) 1N

% (v/v) **Removil OX** = mL titulación x 0,114

% (w/w) **Removil OX** = mL titulación x 0,119

## → CONFECCIÓN

Sacos de 25 kg netos.

\*Las informaciones indicadas se han establecido para condiciones normales de uso. En condiciones que difieran de la norma, por ejemplo: en función de la dureza del agua, del método de trabajo o por problemas de limpieza, aconsejamos nos consulten; nuestro servicio técnico estará encantado de aconsejarle y de colaborar con ustedes.

