



-FICHA TECNICA-

“DETERGENTE ACIDO” – PARA LA LIMPIEZA DE EQUIPOS DE ACERO INOXIDABLE.

PROPIEDADES FISICO - QUIMICAS:

Aspecto	Líquido transparente incoloro
Olor	Característico
PH solución al 1%	2.0 Acidez
Como ácido fosfórico	40.2 %
Densidad 20 °C	1.29
PH solución al 1,0%	2.0

APLICACIONES: Es un detergente líquido ácido a base ácidos inorgánicos, formulado para sistemas CIP (limpieza en sitio) de equipos y evaporadores. Especialmente formulado para limpiar la suciedad difícil, fijada por el calor y las altas temperaturas disminuyendo el tiempo del ciclo de limpieza

BENEFICIOS:

- **ASEGURA LA CALIDAD** del producto terminado aumentando su vida útil, mantiene su poder limpiador aun a altas temperaturas, lo que permite obtener resultados de limpieza óptimos. Penetra y disuelve rápidamente la piedra de leche y las incrustaciones.
- **AHORRA DINERO** debido a su concentración disminuye los costos de uso.

USO Y DILUCION:

Esta formulado para usarse en la limpieza de pasteurizadores de alta temperatura y corto tiempo de exposición, en evaporadores y en superficies de acero inoxidable 304 y 316 en industria láctea y alimentaria. Debido a su alta acidez, debe usarse solamente con sistemas apropiados de dosificación automática.

En el programa de enjuague ácido para sistemas CIP con acero inoxidable 304 y 316, use 8 mls de detergente por cada 10 lts de agua fría, deje circular durante 10 -15 minutos. Puede ser necesario ajustar la concentración debido a la alcalinidad del agua y los residuos de la limpieza alcalina previa. El PH del enjuague ácido debe ser de 4 -5.

Para la limpieza convencional CIP de los pasteurizadores HTST, comience con un lavado de detergente alcalino a una concentración de 1.5 – 2.0 %, a 82°C durante una hora. Enjuague con agua potable, luego efectúe un lavado ácido, usando detergente al 0.75% (8 ml por litro). Deje circular durante 45" a 82 °C. Deje drenar y enjuague, luego efectúe un enjuague ácido siguiendo las instrucciones arriba mencionadas. Desinfecte el equipo antes de usarlo.

Para la limpieza por neutralización de las unidades HTST, comience con un lavado ácido, usando el detergente al 0.75% deje circular a 82 °C durante 1 hora, agregue detergente alcalino hasta obtener una concentración de 1,5 - 2,0% deje circular durante 1 hora a 82°C. Deje drenar, enjuague muy bien con agua potable. Efectúe un enjuagado siguiendo las instrucciones arriba mencionadas. Desinfecte el equipo antes de usarlo.

Para limpieza de los evaporadores, use detergente ácido a una concentración inicial del 1,0%, 10 ml por litro de agua deje circular a 85 °C durante 1 hora. Mantenga la solución de lavado ácido a un PH entre 1.8 y 2.0 en cada ciclo, agregando si fuera necesario más cantidad de detergente. La temperatura puede variar de acuerdo a los programas y a los termostatos disponibles para controlar la temperatura de la solución de lavado.

RAUL DARIO CABAL
QUIMICO.

[CARRERA 53 No 14 A -33 TEL: 316 09 14 CEL: 316 446 28 99](mailto:ventas@deval.com)

www.deval.com
ventas@deval.com