

QUALITY PROTECTS.

Europe, Moyen-Orient, Afrique:

LANXESS Deutschland GmbH
Business Unit Material Protection Products
Kennedyplatz 1
50569 Köln, Germany
Phone: +49 (0) 221 8885-4799
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Amérique du Nord et Amérique Centrale:

LANXESS Corporation
Business Unit Material Protection Products
111 RIDC Park West Drive Pittsburgh,
PA 15275-1112, USA
Phone: +1 412 809-1000
Fax: +1 412 809-1082
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Amérique latine:

LANXESS Indústria de Produtos Químicos e Plásticos LTDA.
Business Unit Material Protection Products
Av. Maria Coelho Aguiar, 215 - Bl. B - 2º Andar
05804-902, Jardim São Luis, São Paulo-SP Brasil
Phone: +55 113 741-8114
Fax: +55 113 741-2276
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Asie du Sud Est Australie, Nouvelle-Zélande:

LANXESS Thai Co., Ltd.
Business Unit Material Protection Products
208, 208 Wireless Road Tower, 5th Floor Unit 502
Wireless Road, Lumpini, Pathumwan, Bangkok 10330
Phone: +66 (0) 2491 3900
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

Chine:

LANXESS Chemical (China) Co., Ltd.
Business Unit Material Protection Products
2nd Floor, 4th Building, No 12 Gao Rong Road, Laoshan
District, Qingdao, P.R. China 266101
Phone: +86 532 68868200 * 2208
Fax: +86 532 68868200 * 2209
E-Mail: Velcorin@lanxess.com

L'application, l'utilisation et la manipulation de nos produits et des produits fabriqués par votre société sur la base de nos conseils spécifiques à une application sont indépendants de notre volonté et relèvent donc de votre entière responsabilité. Nos produits sont vendus conformément à la version en vigueur appropriée de nos conditions générales de vente et de livraison. Selon Velcorin® est une substance dangereuse. Pour plus de détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité du produit. Velcorin® sur www.velcorin.com.

Sauf indication contraire, toutes les marques sont des marques protégées du groupe LANXESS.
Statut: 2019/05

© LANXESS Deutschland GmbH, 2019

LANXESS
Energizing Chemistry

LANXESS Deutschland GmbH

Business Unit
Material Protection Products
50569 Cologne | Germany

www.lanxess.com



La technologie Velcorin®, moyen de lutte contre les germes, protège les boissons des micro-organismes nocifs et préserve le goût naturel.

X Velcorin®

QUALITY WORKS.

LANXESS
Energizing Chemistry

VOS DÉFIS NOTRE TECHNOLOGIE FABRIQUÉ EN ALLEMAGNE

En tant que fabricant au sein de l'industrie des boissons, vous êtes confronté à des défis croissants. D'un côté, il s'agit de renouveler sans cesse les types de boissons (p.ex. avec des bienfaits supplémentaires pour la santé), d'un autre côté, il faut respecter les normes strictes de la production et protéger les boissons de l'altération.

Les germes nocifs pour les boissons comme les levures, les moisissures et les bactéries altèrent la qualité et en particulier les propriétés sensorielles de la boisson, et peuvent même, dans certaines circonstances, présenter un risque pour la santé des consommateurs.

Les germes sont omniprésents lors de l'embouteillage des boissons : dans l'air ambiant, dans les installations de production, dans le bouchon et dans la boisson elle-même. Pour stabiliser leurs boissons, les fabricants ont le choix entre différents procédés – la lutte à froid contre les germes grâce à Velcorin® s'est imposée et établie comme l'une des technologies de pointe dans ce domaine.

UNE PROTECTION CONVAINCANTE UN GOÛT AUTHENTIQUE

Même à faible dose, Velcorin® (dicarbonate de diméthyle/DMDC) est extrêmement efficace contre les micro-organismes typiquement nocifs pour les boissons, boissons ; il n'altère pas le goût et est facile à utiliser.

Les avantages de Velcorin® pour vos produits :

- Grande efficacité contre les micro-organismes
- Goût neutre
- Économique
- Compatible avec toutes les formes d'emballage
- Conseils et service pour les techniques d'utilisation

LARGE CHAMP D'APPLICATION

- Boissons gazeuses ou non gazeuses contenant des jus de fruits
- Boissons sportives isotoniques
- Thés glacés
- Eaux aromatisées
- Vins, Cidres et Poirés
- Boissons à base de bière / Radler



SANS COMPROMIS CONTRE LES GERMES

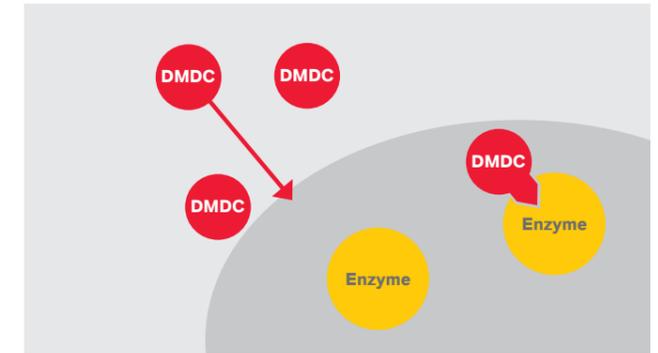
L'ajout de Velcorin® s'effectue pendant la production de la boisson. Même à un faible taux de concentration, Velcorin® montre un effet très marqué sur les micro-organismes typiques, comme p. ex. les levures, de nombreuses bactéries et moisissures.

Comment agit Velcorin® ?

Velcorin® pénètre dans la cellule et désactive les enzymes, ce qui entraîne le dessèchement des micro-organismes.

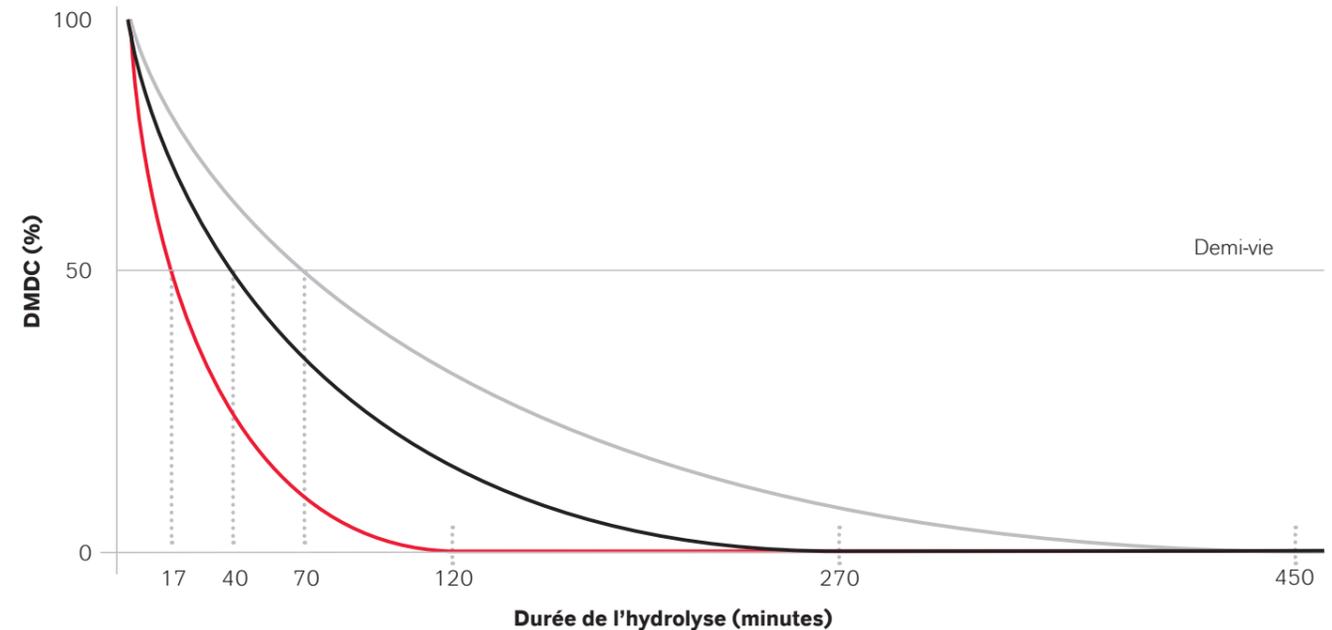
Après l'ajout dans la boisson, Velcorin® se décompose rapidement en très faibles quantités de méthanol et de dioxyde de carbone, des composants naturels de nombreuses boissons, comme les jus de fruits et de légumes ou le vin. Ni le goût, ni l'odeur, ni la couleur de la boisson ne sont donc altérés.

Mécanisme simplifié de l'action du DMDC



Qu'est-ce que Velcorin® ?	
Composition	Dicarbonat de diméthyle (DMDC)
DMDC	au moins 99,8%

Décomposition (hydrolyse) de Velcorin® dans les boissons

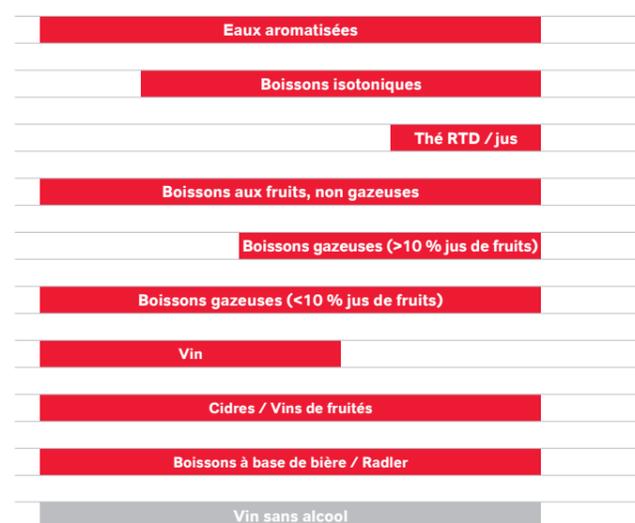


■ 20°C ■ 10°C ■ 4°C

VELCORIN® – UNE UTILISATION RENTABLE

La tendance est claire : les consommateurs exigent de plus en plus de nouveaux goûts, plus authentiques. Si vous accordez de l'importance à la qualité de vos produits et au goût authentique de vos rafraîchissements, vous pouvez vous fier entièrement à Velcorin® lors de l'embouteillage – et ce, pour de bonnes raisons.

Dosages usuels



10 12 14 16 18 20 250 ml/100 l
125 150 175 200 225 mg/l



Caractéristiques de l'action sur les micro-organismes

Concentrations létales minimales de Velcorin® ; ensemencement germes jusqu'à 500 ufc/ml

Velcorin® mg/l	
Levures	
<i>Candida krusei</i>	100-200
<i>Hansenula pichia</i>	25-50
<i>Kloeckera apiculata</i>	25-50
<i>Rhodotorula rubra</i>	50-200
<i>Saccharomyces cerevisiae</i>	25-100
<i>Saccharomyces diastaticus</i>	50-200
<i>Saccharomyces globosus</i>	25-50
<i>Zygosaccharomyces bailii</i>	50-150
Moisissures	
<i>Aureobasidium pullulans</i>	150-250
<i>Byssoschlamys fulva</i>	100-150
<i>Penicillium glaucum</i>	150-200
Bactéries	
<i>Acetobacter pasteurianus</i>	50-100
<i>Lactobacillus brevis</i>	150-200

UTILISÉ DANS LE MONDE ENTIER

L'utilisation de Velcorin® est homologuée dans de nombreux pays pour un large éventail de boissons. Il revient à la personne chargée de la transformation de se renseigner sur les homologations locales aussi bien pour la fabrication que pour l'import/export. Des comités importants, comme le Comité scientifique sur la nourriture de l'UE, la FDA aux États-Unis et le CMEAA de l'OMS, ont confirmé l'innocuité de l'utilisation du DMDC. La production de Velcorin® est certifiée par les normes ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 22000:2005 et FSSC 22000 V4.1. Velcorin® est en outre certifiée halal et kasher.

VELCORIN® DT TOUCH – TECHNOLOGIE DE DOSAGE

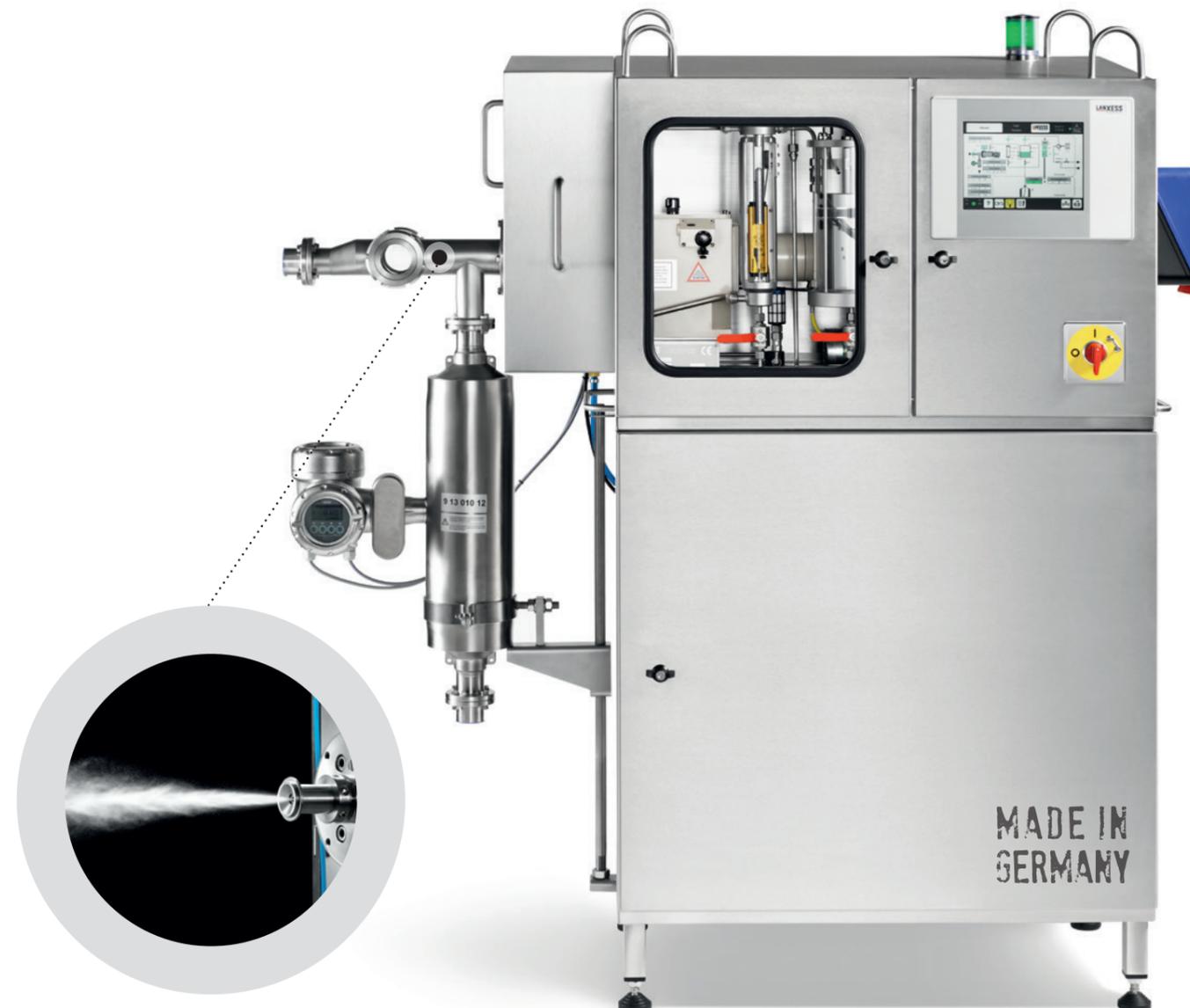
Avec Velcorin®, nous vous proposons non seulement une solution très efficace pour lutter à froid contre les germes présents dans vos produits, mais aussi une gamme complète de services grâce à nos installations de dosage Velcorin® à la pointe de technologie.

Propriétés du Velcorin® DT Touch :

- Pompe de dosage robuste et de grande qualité, avec possibilité de surveiller le dosage
- Caissons supérieur et inférieur à température régulée, en acier inoxydable, accueillant des bidons de 6 kg ou de 25 kg
- Commande et visualisation par PC à écran tactile
- Excellente répartition du Velcorin
- Mesure du débit de la boisson par un débitmètre massique
- Désaération latérale du Velcorin®
- Utilisation simple et sûre

Commande et visualisation du procédé de dosage

- Intégration dans la commande électronique de la chaîne d'embouteillage
- Affichage automatique des messages, des alarmes et des intervalles de maintenance
- Représentation du système dans un diagramme dynamique
- Représentation claire des valeurs de consigne et des valeurs réelles
- Mémorisation des données
- Transfert des données par USB
- Différents niveaux d'opérateurs/différentes autorisations d'accès





La pompe de dosage Velcorin est intégrée aux chaînes d'embouteillage nouvelles ou existantes. Les modifications à apporter à une chaîne d'embouteillage déjà existante sont minimales.

Tailles

Modèle	Débit min. de boisson en L/h	Débit max. de boisson en L/h	Débit de dosage max.* ml/hl	Raccordement en DN
DT 3 Touch	600	3 600	20	40
DT 6 Touch	1 200	7 200	20	40
DT 13 Touch	2 400	14 400	20	50
DT 18 Touch	3 600	21 600	20	50
DT 30 Touch	6 000	36 000	20	50
DT 50 Touch	8 400	50 400	20	80
DT 75 Touch	13 200	79 200	20	80

*Le débit de dosage maximal autorisé dépend des données enregistrées pour le produit et le pays.



TOUJOURS À VOS CÔTÉS

Un service complet et des avantages pour nos clients

Services techniques

Une assistance sur site par nos experts techniques

- Évaluation technique et conseil
- Évaluation de la chaîne de production et analyse des lacunes
- Assistance pour les tests en laboratoire et les tests industriels
- Formation à la manipulation du produit Velcorin®

Services de laboratoire

Un laboratoire tout équipé pour les boissons, avec des possibilités d'analyses variées

Laboratoire en microbiologie et en biologie moléculaire

- Isolation et identification des micro-organismes responsables de l'altération des boissons
- Tests d'efficacité
- Optimisation de l'utilisation de conservateur
- Assistance à la maîtrise de l'hygiène

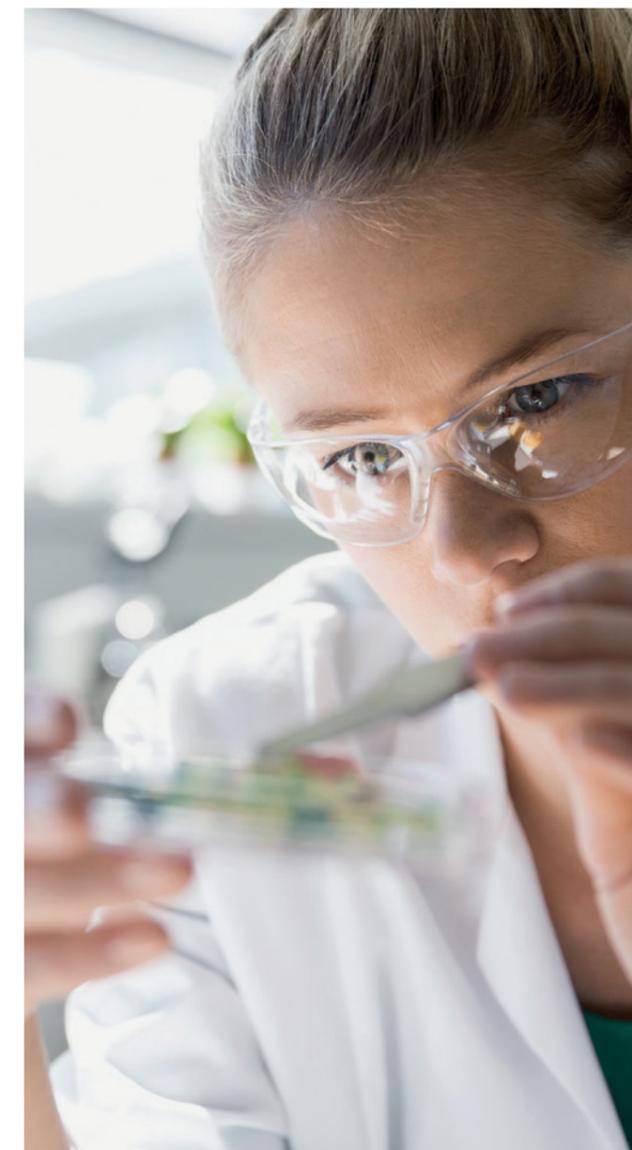
Laboratoire d'analyse

- Détermination du dosage de Velcorin ainsi que d'autres agents de conservation usuels
- Test des paramètres clés de la qualité des boissons
- Solide réseau avec des laboratoires externes pour la réalisation de tests microbiologiques et analytiques complémentaires

Technologie de dosage

Matériel certifié à la pointe de la technologie –
Fabriqué en Allemagne

- Mise en service
- Formation
- Pôles de services partout dans le monde
- Forfait service complet incluant l'entretien préventif
- Service de hotline 24/7
- Unités de prêt sur demande



Que pouvons-nous faire pour vous ?
Nous sommes prêts à relever tous les défis et serons
heureux d'en discuter avec vous !

www.velcorin.com