

# Mip SMA

## Descripción:

Detergente líquido alcalino para uso en la Industria Alimentaria.

## Características:

- Elevado poder antiespumante > 40°C
- Elevada eficacia incluso en disoluciones con elevada carga orgánica
- Adecuado para aguas duras

## Propiedades (\*):

### Concentrado

<b>Aspecto físico:</b>	Líquido turbio amarillento
<b>Almacenamiento:</b>	Entre -15 y 30°C
<b>Solubilidad:</b>	A 20°C miscible en agua en todas proporciones
<b>Densidad:</b>	1.20 – 1.24 g/cm <sup>3</sup>
<b>Contenido en P:</b>	0.09 – 0.11 %
<b>Contenido en N:</b>	0.04 – 0.06 %
<b>DQO:</b>	35 – 55 mg O <sub>2</sub> /g
<b>pH:</b>	12.2 – 13.2 (1%, 20 °C, agua desionizada)
<b>Conductividad:</b>	9.6 mS/cm (1%, 20 °C, agua desionizada)
<b>Valoración:</b>	4.3 – 4.9 ml (50 ml de disolución al 1%; HCl 0.5 N; fenolftaleína)
<b>Poder espumante:</b>	No espumante > 40°C Adecuado para sistemas CIP

(\*) Los valores contenidos en este apartado son indicativos de las propiedades físico-químicas del producto y no deben ser considerados como parámetros del control de calidad del producto.

<b>Compatibilidad:</b>	<b>Mip SMA</b> es, bajo las condiciones de aplicación descritas, compatible con:
<b>Metales</b>	Acero, acero austenítico CrNi (calidad mínima DIN 1.4301 = AISI 304)
<b>Plásticos</b>	Plásticos resistentes a los productos alcalinos fuertes tales como PE, PP, PTFE y PVC
<b>Juntas</b>	Juntas comúnmente utilizadas como EPDM, NBR, PTFE

## Aplicación

**Mip SMA** se emplea como producto alcalino de baja espuma, adecuado para la eliminación de grasas y proteínas, así como otros residuos orgánicos dentro de la Industria Alimentaria.

Debido a su elevado poder secuestrante, **Mip SMA** se puede utilizar como producto en una sola fase para la limpieza de pasteurizadores, tanques, llenadoras y todo tipo de circuitos en la Industria Láctea.

Antes de iniciar la limpieza se deben enjuagar las superficies con agua.

**Mip SMA** se utiliza en las siguientes condiciones:

<b>Tanques, circuitos, mezcladoras, llenadoras pasteurizadores, etc.</b>	Concentración:	0.45 – 2.7%
	Temperatura:	40 – 90°C
	Tiempo de contacto:	10 – 60 minutos dependiendo del grado de suciedad

Es necesaria la realización de un enjuague posterior con agua potable que elimine los restos del detergente.

<b>Indicaciones importantes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Los efluentes que contienen productos químicos, deben ser vertidos de acuerdo con la legislación local.</li> <li>- En caso de duda, solicite asesoramiento de nuestro servicio técnico.</li> </ul>
---------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## Control de la disolución

<b>Valoración de la disolución</b>	Volumen muestra	50 ml
	Valorante	HCl 0.5 N
	Indicador	Fenolftaleína

$$\% \text{ Mip SMA} = \text{ml HCl 0.5 N} \times 0.215$$

### Sistema de aplicación

Para la aplicación de **Mip SMA** se recomienda un volumen proporcional de dosificación al flujo cíclico de agua y con la conductividad controlada.

Se recomienda el uso de las bombas de diafragma **EMP** para la medición, control y separación de las fases de **Mip SMA** mediante el uso de medidores de conductividad **LMI 09** o **LMI 02**.

### Conductividad

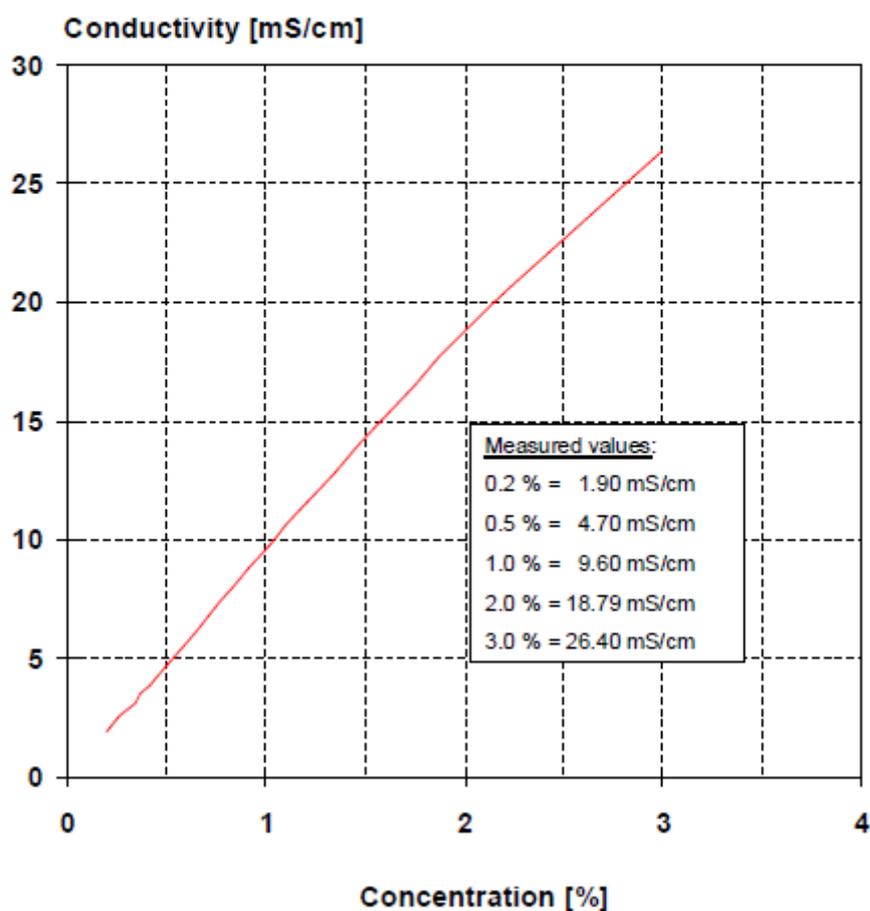
Control de **Mip SMA** mediante medida de conductividad

## Seguridad

Las identificaciones de peligros relevantes de este producto figuran en la Ficha Técnica de Seguridad de la CE. Si surge alguna pregunta en este contexto, póngase en contacto con su representante en Ecolab

## Mip SMA

Spec. Conductivity (20 °C, 0 °d)  
Temperature coefficient:  $\alpha$  1,75 %/°C



ECOLAB Hispano - Portuguesa S. L

📍 Avda. Del Baix Llobregat, 3-5, 1<sup>o</sup> planta

08970 Sant Joan Despí, Barcelona

☎ 934758900

🌐 <http://es-es.ecolab.com/>

**ECOLAB**<sup>®</sup>

Food and Beverage