

MANIFATTURA TUBI GOMMA S.p.A.

 Grisignano di Zocco, 36040 (VI) ITALY
 T. +39 0444.614755 | info@mtgspa.com
 www.mtgspa.com

Nome sottostrato	LAVAGGIO (durata massima 30' salvo diversa indicazione)					STERILIZZAZIONE CON VAPORE * (circuitto aperto)
	Con acqua calda	Con soluzioni acquose contenenti i prodotti sotto indicati				
		Non ossidanti**	Ossidanti**	Alcalini**	Alogeni**	
NAB90	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	1% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130° per max 30' per alimenti acquosi. Max +121°C per max 30' per alimenti grassi.
198SL	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	1% T Ambiente	1% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +121°C per 10' per alimenti acquosi
SBOCR	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	1% T Ambiente	1% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +121°C per 30' per alimenti acquosi
90FDA	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130° per max 30' per alimenti acquosi. Max +121°C per max 30' per alimenti grassi.
90TR	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130° per max 30' per alimenti acquosi. Max +121°C per max 30' per alimenti grassi.
58BI	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130° per max 30' per alimenti acquosi.
140BI	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130° per max 30' per alimenti acquosi.
6660BI	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130° per max 30' per alimenti acquosi.
112	fino a +50°C	Fino al 5% Max +80°C	1% T Ambiente	1% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +100° per max 10' per alimenti acquosi.
PU	fino a +50°C	Fino al 5% Max +80°C	1% T Ambiente	1% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +100° per max 10'.
Silicone	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	0,5% fino a +80°C 1% T Ambiente	1% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +135°C per max 30'.
UHMWPE (UPE)	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	1% fino a +80°C	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +100° per max 20'.
PFA, MFA, PTFE	fino a +95°C	Fino al 5% Max +80°C	3% fino a +80°C	3% fino a +80°C	Max 200 ppm per brevi periodi fino a +80°C	Max +130°C per max 30'.

(*) Salvo diverse indicazioni presenti nella SCHEDA TECNICA del tubo in oggetto.

 (**) **Prodotti ossidanti** - Ad esempio: acido nitrico, acido peracetico, perossido di idrogeno (acqua ossigenata).

 (**) **Prodotti non ossidanti** - Ad esempio: acido fosforico.

 (**) **Prodotti alcalini** - Ad esempio: idrossido di sodio (soda caustica).

 (**) **Prodotti a base di alogeni** - Ad esempio: cloro.

NOTA

- La tabella sopra riportata è stata realizzata in base ai test effettuati dal nostro laboratorio e/o da enti terzi e in ogni caso non tiene conto delle specifiche condizioni operative. Tutti i dati riportati sono da considerarsi esclusivamente delle linee guida di carattere generale.
- Raccomandiamo di lavare i tubi al primo impiego con acqua calda e di procedere con il processo di sanificazione prima del loro utilizzo a contatto con i prodotti alimentari.
- Manifattura Tubi Gomma è attrezzata ad eseguire collaudi e controlli di vario tipo incluso la verifica con sonda ottica dello stato del tubo in servizio e la sua conformità alle condizioni di impiego.

ATTENZIONE

- La durata del tubo diminuirà con l'aumento delle temperature, della pressione, della durata delle fasi di pulizia, delle concentrazioni dei prodotti chimici utilizzati e del numero di cicli di pulizia o sterilizzazione. Si raccomanda quindi il controllo periodico dei tubi.