

# SORBATO POTÁSICO

## CARACTERÍSTICAS

**Sorbato potásico** es un conservante con efecto fungicida empleado fundamentalmente para evitar refermentaciones en vinos dulces.

Debido al riesgo de desarrollo bacterias lácticas capaces de degradar el ácido sórbico en *geraniol*, es necesaria su aplicación asegurando un nivel de sulfuroso libre elevado.

## APLICACIÓN

Inhibidor de levaduras y mohos en vinos dulces.

## COMPOSICIÓN

Sorbato potásico (E-202).

## DOSIS

**Vino** **10-25 g/hl**

*El contenido total de ácido sórbico no puede superar los 200 mg/l en vino. 267,9 g de sorbato potásico se convierten en 200 g de ácido sórbico.*

## MODO DE EMPLEO

- Disolver 5 veces su peso en agua y añadir directamente sobre el volumen total de vino a tratar.

### Precauciones de trabajo:

El sorbato potásico debe emplearse en presencia de sulfuroso (SO<sub>2</sub> libre alrededor de 25-40 mg/l).

No utilizar transcurrido 1 hora tras su preparación.

## PROPIEDADES FÍSICOQUÍMICAS

Riqueza [%]	> 99
Humedad [%]	< 1
Cloruros [g/kg]	< 1
Sulfatos [g/kg]	< 1
Aldehídos (CH <sub>2</sub> O) [%]	< 0.1
As [mg/kg]	< 3
Pb [mg/kg]	< 5
Hg [mg/kg]	< 1
Metales pesados [mg/kg]	< 10

## ASPECTO FÍSICO

Polvo granulado blanco cristalino.

## PRESENTACIÓN

Envases de 1 y 25 kg.

## CONSERVACIÓN

Conservar en el envase de origen, en lugar fresco y seco. No exponer directamente a la luz solar.

REGISTRO: R.G.S.A: 31.00391/CR

Producto conforme con el Codex Enológico Internacional y el Reglamento CE 606/2009.