

Sobre nós

- Fundada em 1986, a AVN CORPORATION é uma empresa líder na indústria alimentar, reconhecida pelo seu compromisso com a qualidade, inovação e satisfação do cliente. Com sede em Salem, Tamil Nadu, Índia, somos especializados no fabrico, comercialização, personalização de produtos e fornecimento de soluções à medida que atendem às diversas necessidades dos nossos clientes.
- Somos fabricantes na Índia de tapioca, amido de milho, amidos modificados e derivados de amido de alta qualidade.
- A qualidade da tapioca e do amido de milho (amidos nativos e modificados) está em conformidade com as normas internacionais.
- Fornecemos produtos personalizados de acordo com as aplicações/requisitos específicos dos clientes.
- Estamos em processo de adição de novos produtos e serviços para servir uma vasta gama de clientes.
- Possuímos uma rede de clientes bem estabelecida na Índia e exportamos para diversos países.
- Trabalhamos 24 horas por dia, 7 dias por semana, para satisfazer as crescentes necessidades do nosso mercado.

Vantagem de fornecimento para exportação

- Fornecedor fiável de produtos de amido sob a nossa marca “White Stone”
- Fabrico personalizado de acordo com as especificações do comprador internacional
- Parceiro único de exportação para múltiplas fontes de fabrico
- Qualidade consistente e embalagem normalizada para exportação

Fornecimento fiável para mercados de exportação

- Parcerias com mais de 3 fabricantes de amido certificados
- Sem dependência de uma única unidade de produção
- Fornecimento ininterrupto mesmo durante paragens de fábrica ou períodos de pico
- Produção e expedição pontuais, de acordo com os calendários de exportação

Preços de exportação estáveis e competitivos

- Matérias-primas (milho e tapioca) adquiridas diretamente pela AVN Corporation
- Melhor controlo sobre as flutuações de custos das matérias-primas
- Preços de exportação equivalentes aos dos fabricantes diretos
- Estabilidade de preços a longo prazo para encomendas de exportação recorrentes



Controlo de Qualidade e Conformidade

- Fornecimento controlado de agricultores aprovados
- Fabrico de acordo com as especificações técnicas acordadas
- Embalagem de qualidade para exportação sob a marca “White Stone”
- Suporte para Certificado de Análise (CoA), Ficha Técnica (TDS) e documentos regulamentares

Porque é que os compradores de exportação preferem a AVN Corporation?

- Fornecimento contínuo garantido
- Locais de fabrico flexíveis
- Qualidade consistente do produto
- Ponto de contacto único para produção, documentação e expedição

Visão Geral do Produto

Amidos Nativos e Modificados (À Base de Tapioca e Milho)

- Amido Nativo Grau Industrial
- Amido Nativo Grau Alimentar
- Grau Farmacêutico – IP / BP / USP
- Amido Oxidado
- Amido Catiónico
- Amido Spray
- Creme grau
- Peneira dupla
- Carboximetilamido (CMS)
- Pó para ondulação e colagem
- Dextrina – Branca e Amarela
- Amido de perfuração e HT
- Grau Têxtil
- WS BIO BINDER – M & T



Modos de Embalagem

Sacos de PP/Papel de 50 kg / Big Bags embalados em sacos de tecido impressos e também de acordo com as especificações do cliente.

AMIDO NATIVO DE MILHO

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Parâmetro	Grau Industrial	Grau alimentício
Aspeto	Cor creme a branca, pó de fácil fluidez.	Cor creme a branca, pó de fácil fluidez.
pH da suspensão a 10%	4.5 – 7.0	4.5 – 7.0
Teor de humidade	13.0 % Máx	12.0% Máx
Viscosidade de uma solução a 5% num viscosímetro Brookfield a 75°C.	1400 Cps Min	1400 Cps Min
Viscosidade de uma solução a 2% num viscosímetro Redwood nº 1 a 75 °C.	34 sec Min	34 sec Min
Conteúdo de fibras(100gram)	1.0 ml Máx	0.5 ml Máx
Retenção na peneira de malha 100	1.0 % Máx	1.0% Máx
Conteúdo de cinzas	0.2 % Máx	0.2% Máx
Dióxido de enxofre	100 ppm Máx	50 ppm Máx
Brilho	90.0 % Min	90.0% Min
Teor de proteína	0.45 % Máx	0.45% Máx
Acidez Livre /10 gramas	4.0 ml Máx	4.0 ml Máx
Matéria extraível de petróleo	0.25% Máx	0.25% Máx
Cinzas insolúveis em ácido	0.05% Máx	0.05% Máx
Acidez alcoólica a 90% de álcool	2.0 ml Máx	2.0 ml Máx
Teor de amido	98.0% Min	98.0% Min

ESPECIFICAÇÃO MICROBIOLÓGICA

Parâmetro	Limites
TPC	10000 cfu Máx
Coli forms	100 cfu Máx
Leveduras e bolores	200 cfu Máx
E coli	Ausente
Salmonella	Ausente



APLICAÇÃO

Grau alimentício

Fabricantes de pó de masala comestível, indústrias alimentares e fabricantes de doces, fabricantes de gelados e cones de gelado.

Grau Industrial

Indústrias têxteis (encolagem e tingimento), de papel e cones de papel, de amido modificado, fundições de alumínio e ferro fundido, de cosméticos, de sabões detergentes, de pilhas secas, de explosivos, de colas e adesivos, de borracha e espuma, e de derivados de amido.

AMIDO NATIVO DE TAPIOCA

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Parâmetro	Grau Industrial	Grau alimentício
Aspeto	Pó branco de fácil escoamento	Pó branco de fácil escoamento
pH da suspensão a 10%	5.0 – 7.0	5.0 – 7.0
Teor de humidade	13.0% Máx	12.0% Máx
Viscosidade de uma solução a 5% medida num viscosímetro Brookfield a 50°C.	1500 cps Min	1500 cps Min
Viscosidade de uma solução a 2% num viscosímetro Redwood nº 1 a 75 °C.	50 sec Min	50 sec Min
Conteúdo de fibras(100 gram)	1.0 ml Máx	0.5 ml Máx
Retenção na peneira de malha 100	1.0% Máx	1.0% Máx
Conteúdo de cinzas	0.2 % Máx	0.2 % Máx
Dióxido de enxofre	100 ppm Máx	50 ppm Máx
Brilho	93.0% Min	93.0% Min
Acidez Livre (10 gramas)	1.5 ml Máx	1.5 ml Máx

ESPECIFICAÇÃO MICROBIOLÓGICA

PARÂMETRO	LIMITES
TPC	10000 cfu Máx
Coli forms	100 cfu Máx
Leveduras e bolores	200 cfu Máx
E coli	Ausente
Salmonella	Ausente



APLICAÇÃO

Grau alimentício

Fabricantes de pó de masala comestível, indústrias alimentares e fabricantes de doces, fabricantes de gelados e cones de gelado.

Grau Industrial

Indústrias têxteis (encolagem e tingimento), de papel e cones de papel, de amido modificado, fundições de alumínio e ferro fundido, de cosméticos, de sabões detergentes, de pilhas secas, de explosivos, de colas e adesivos, de borracha e espuma, e de derivados de amido.

Grau IP – Base de tapioca / milho

Pharmaceutical Grade Tapioca / Maize Starch – Indian Pharmacopoeia (IP) widely used as tablet binder and disintegrating agent in tablets. Grau BP is derived from high quality Tapioca / Maize Starch.

The Pharma Grade – Grau IP Starch is produced and packed under extremely hygienic conditions to make it suitable as Grau IP.

Especificação – Grau IP

S. No	Parâmetros	UOM	Limites
1	Aspetto	—	Pó fino e de fácil fluidez, de cor branca a creme.
2	Perda por secagem	% Máx	15.0
3	Acidez	ml Máx	2.0
4	Cinzas sulfatadas	% Máx	0.6
5	Substância oxidante	—	Em conformidade
6	Identificação	—	Em conformidade
7	Ferro	ppm Máx	40
8	Fluorescência	—	Em conformidade

Teste microbiológico – Grau IP

S. No	Parâmetros	UOM	Limites
1	Escherichia coli	cfu	Ausente
2	Salmonellae	cfu	Ausente

Grau BP – Base de tapioca / milho

Amido de tapioca/milho de grau farmacêutico – Farmacopeia Britânica (BP) muito utilizado como aglutinante e desintegrante em comprimidos. O Grau BP é derivado de amido de tapioca/milho de alta qualidade.

O amido de grau farmacêutico Grau BP é produzido e embalado em condições extremamente higiênicas para o tornar adequado como Grau BP.

Especificação – Grau BP

S. No	Parâmetros	UOM	Limites
1	Aspetto	—	Pó fino e de fácil fluidez, de cor branca a creme.
2	Matéria estranha	—	Em conformidade
3	Perda por secagem	% Máx	15.0
4	Acidez	ml Máx	2.0
5	Solubilidade	—	Em conformidade
6	Cinzas sulfatadas	% Máx	0.6
7	Substância oxidante	—	Em conformidade
8	Identificação	—	Em conformidade

Teste microbiológico– Grau BP

S. No	Parâmetros	UOM	Limites
1	Contagem aeróbica	cfu Máx	1000
2	E. coli	cfu	Ausente
3	Fungos	cfu Máx	100

Grau USP – Base de tapioca / milho

Amido de tapioca/milho de grau farmacêutico – Farmacopeia dos Estados Unidos (USP) muito utilizado como aglutinante e desintegrante em comprimidos. O Grau USP é derivado de amido de tapioca/milho de alta qualidade.

O amido de grau farmacêutico USP Grau é produzido e embalado em condições extremamente higiênicas para o tornar adequado como USP Grau.

Especificação – Grau USP

S. No	Test / Parâmetros	UOM	Limites
1	Aspetto	—	Pó fino e de fácil fluidez, de cor branca a creme.
2	pH	—	4.5 – 7.0
3	Perda por secagem	% Máx	14.0
4	Resíduos na ignição	% Máx	0.5
5	Dióxido de enxofre	% Máx	0.008
6	Substância oxidante	—	Em conformidade
7	Identificação	—	Em conformidade
8	Ferro	% Máx	0.001

Teste microbiológico– Grau USP

S. No	Test / Parâmetros	UOM	Limites
1	Contagem aeróbica	cfu Máx	500
2	Leveduras e boloress	cfu Máx	50



AMIDO CATIÔNICO – WS CATA

O amido catiónico é um amido catiónico obtido a partir da extremidade húmida, derivado de amido de tapioca/milho de alta qualidade. Foi desenvolvido para fornecer à indústria papelreira um produto de qualidade consistente e com uma relação custo-benefício, apresentando uma característica única. É utilizado no fabrico de papéis/cartões para aumentar as propriedades internas, bem como a retenção de cargas e finos.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – WS CATA

Parâmetro	Limites
Aspeto	Pó branco de fácil escoamento
pH da suspensão a 10%	6.0 – 8.0
Teor de humidade	13.0% Máx
Viscosity of 2.0% solution in Brookfield viscometer at 50°C	100 – 1000 cps
Conteúdo de cinzas	1.0% Máx
Brilho	85.0% Min
Teor de azoto	0.2% Min
Grau de substituição	0.02% Min
Água fria Solubilidade	4.0% Máx



VANTAGENS

O amido catiónico apresenta propriedades de resistência interna melhoradas e maior retenção de cargas e partículas finas. Drenagem mais rápida e melhor formação de folhas, melhorando a qualidade do efluente.

AMIDO OXIDADO – WS OXY

O amido oxidado é derivado de amido de tapioca/milho de alta qualidade. É amplamente utilizado no fabrico de papel.

PROPRIEDADES

Melhora a rigidez do papel, aumenta a retenção de água na cor do revestimento e melhora a processabilidade.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – WS OXY

Parâmetro	Limites
Aspeto	Pó branco de fácil escoamento
pH da suspensão a 10%	6.0 – 8.0
Teor de humidade	13.0% Máx
Viscosidade de uma solução a 20% medida num viscosímetro Brookfield a 50°C.	50 – 500 cps
Conteúdo de cinzas	1.5% Máx
Brilho	93.0% Min
Água fria Solubilidade	4.0% Máx



VANTAGENS

- Colagem da superfície do papel na prensa de colagem
- Nesta APLICAÇÃO, a fibra na superfície do papel é colada e coberta com uma película de amido. Isto confere ao papel melhores propriedades de escrita e impressão.
- A pressão nos cilindros da prensa de colagem induz a solução a penetrar na massa do papel, o que melhora as propriedades mecânicas do mesmo.
- Revestimento na prensa de colagem: o amido modificado WS OXY é utilizado como aglutinante de pigmentos.
- O WS OXY é amplamente utilizado como aglutinante de revestimento.

SPRAY STARCH – WS SPRAY

O amido em spray WS Spray é derivado de amido de tapioca/milho de alta qualidade. É amplamente utilizado no fabrico de papel.

PROPRIEDADES

Pode ser utilizado na extremidade húmida por meio de pulverização para aumentar a resistência e a aderência das camadas no caso das placas.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – WS SPRAY

Parâmetro	Limites
Aspeto	Pó branco de fácil escoamento
pH da suspensão a 10%	6.0 – 8.0
Teor de humidade	13.0% Máx
Viscosidade de uma solução a 5,0% medida num viscosímetro Brookfield a 50°C.	2000 cps Min
Conteúdo de cinzas	1.0% Máx
Brilho	85.0% Min
Água fria Solubilidade	4.0% Máx



VANTAGENS – SPRAY DE AMIDO

- Ajuda a reduzir a delaminação das camadas do cartão.
- É aplicado na máquina de papel através das barras de pulverização enquanto a folha está a ser formada. Utilizado para melhorar a ligação entre as camadas de cartão.
- Em casos especiais, é utilizado para melhorar a resistência na direção Z ou para reduzir a tendência para a delaminação entre camadas. Devido à baixa temperatura de gelificação, gelatiniza-se facilmente.
- Ao utilizar amido em spray, a elasticidade do cartão melhora.



AMIDO DE MILHO PARA CREME

Descrição

O amido de milho para creme é produzido na Índia para satisfazer os requisitos específicos do pó para creme, tais como granulometria, contagem microbiológica e maior viscosidade. Isto irá ajudá-lo a fornecer um produto com a qualidade adequada para melhor servir os seus clientes e construir a sua marca de pó para creme.

APLICAÇÃO

O amido de milho para creme desempenha um papel vital como aditivo no processamento de alimentos, atuando como um excelente aglutinante, espessante, agente de volume e estabilizante em pó para creme. É utilizado exclusivamente em pó para creme, uma alternativa sem glúten aos espessantes à base de farinha nas receitas, uma vez que o gel resultante é transparente, evitando que as sobremesas tenham uma textura aguada ou líquida.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

SR. NO	Parâmetro	Limites
1	ASPETO	Comparável à referência
2	COR	Comparável à referência
3	ODOR	Comparável à referência
4	IMPUREZA FÍSICA	Livre de excrementos de insetos e matéria estranha, livre de sabor, odor e insetos vivos anormais.
5	HUMIDADE %	12.00 Máx
6	CINZAS TOTAIS (EM BASE SECA)	0.5 Máx
7	CINZAS INSOLÚVEIS EM ÁCIDO ON DB	0.1 Máx
8	DIÓXIDO DE ENXOFRE	100 ppm Máx
9	ALCOHOLIC ACIDEZ (90% ALCOHOL)	2 ml de NaOH 1N por 100 g (D.B)
10	pH	4.50 – 7.00
11	RETENÇÃO DO TAMANHO DAS PARTÍCULAS EM 200#	4 % retention Máx
12	RETENÇÃO DO TAMANHO DAS PARTÍCULAS EM 100#	1 % Máx
13	VISCOSIDADE 5% PASTA, 600°C, SP.NO:3, 50 RPM) CPS	950 cps min
14	SALMONELLA	Ausente in 25 g
15	E. COLI	Ausente in 25 g



AMIDO DE MILHO PENEIRA DUPLA

Descrição

O amido de milho nativo é um hidrato de carbono, um pó naturalmente branco a amarelo e inodoro. A temperatura de gelificação é de 75 graus Celsius. Apresenta uma textura curta e retrograda ao arrefecer, transformando-se num gel opaco. O valor calórico é de 4 kcal/g de matéria seca.

APLICAÇÕES

É utilizado como espessante, aglutinante, agente de enchimento e estabilizante. Utilizado em pré-misturas para sopas, pó para pudim, fermento em pó, molhos, produtos de panificação, etc.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

SR. NO	PARÂMETROS	ESPECIFICAÇÃO
1	ASPETO	Pó de fluxo livre
2	COR	Cor branca
3	ODOR	ODORless
4	MATÉRIA ESTRANHA	Isento de sujidade, insetos, larvas, impurezas ou outras matérias estranhas..
5	HUMIDADE (PERDA POR SECAGEM) %	12.0% Máx
6	CINZAS TOTAIS % (EM BASE SECA)	0.50% Máx
7	CINZAS INSOLÚVEIS EM ÁCIDO % ON DB	0.10% Máx
8	ALCOHOLIC ACIDEZ (90% ALCOHOL)	NMT 0,10% (expresso como H2SO4) em massa
9	AMIDO % ON DB	98% min
10	pH (10% W/V SOLN)	4.50 – 7.0
11	DIÓXIDO DE ENXOFRE	70 mg/kg Máx
12	ÁCIDO ÚRICO mg/kg	NMT 100 mg/kg



DEXTRINA

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Parâmetro	Dextrina branca	Dextrina amarela	Dextrina Amarela Borada
Aspeto	Off Pó branco de fácil escoamento	Off Pó branco de fácil escoamento	Off Pó branco de fácil escoamento
pH da suspensão a 10%	2.5 – 3.5	2.5 – 3.5	8.0 – 11.0
Teor de humidade	10.0% Máx	10.0% Máx	10.0% Máx
Conteúdo de cinzas	1.0% Máx	1.0% Máx	12.0% Máx
Free Acidez	5.0 ml Máx	5.0 ml Máx	—
Água fria Solubilidade	80.0% Min	95.0% Min	—
Conteúdo Borated	—	—	10.0% Máx

As dextrinas são preparadas por tratamento térmico na presença de substâncias químicas para modificar adequadamente as características e propriedades do amido. A dextrina acabada é um pó muito fino, variando a sua cor do branco puro ao castanho escuro.

APLICAÇÃO

Dextrina Branca

- Como aglutinante e combustível pirotécnico, é adicionada ao fogo de artifício e aos estalinhos, permitindo que se solidifiquem em grânulos ou "estrelas".
- Agente espessante e aglutinante em produtos farmacêuticos e revestimento de papel.
- Agente de acabamento e revestimento têxtil para aumentar o peso e a rigidez dos tecidos.

Dextrina Amarela

- As dextrinas amarelas são utilizadas como colas solúveis em água em adesivos reumedecíveis para envelopes e tubos de papel.
- Na indústria mineira, como aditivos na flotação por espuma, como espessante de impressão e como aglutinante em tintas.

Dextrina Amarela Borada

- Muito utilizada no fabrico de cones de papel.



CARBOXIMETILAMIDO – CMS

WS CMS – O carboximetilamido é um amido modificado com propriedades únicas devido à presença do grupo funcional carregado negativamente (CH_2COO^-).

O carboximetilamido tem uma vasta gama de aplicações na indústria, sendo utilizado principalmente para espessamento, estabilização e conservação de água.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – CMS

Parâmetro	Limites
Aspeto	Cor creme, Pó de fluxo livre
pH da suspensão a 10%	8.0 – 11.0
Teor de humidade	12.0% Máx
Viscosidade de uma solução a 2,0% medida com um viscosímetro Brookfield.	1000 cps Máx
Conteúdo de cinzas	20.0% Máx



VANTAGENS – CMS

- Agente ligante de ampla aplicação. Pode ser utilizado em adesivos, tintas, tratamento de água, indústrias de mineração, etc.
- É um agente eficaz e económico para o controlo da perda de fluidos em fluidos de perfuração à base de água. Adições crescentes de CMS podem resultar num aumento da viscosidade desejada.
- A utilização de CMS não requer qualquer tratamento biocida em operações normais de fluidos de perfuração.

PÓ PARA COLAGEM – FRIO

O pó adesivo possui uma viscosidade consistente, excelentes propriedades adesivas, elevada resistência da película, grande aderência, ampla solubilidade em água, secagem rápida e excelente resistência ao rebentamento, ideal para embalagens compactadas.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Parâmetro	Limites
Teor de humidade	10.0% Máx
Conteúdo de cinzas	5.0% Máx
pH da suspensão a 10%	8 – 11
Viscosidade em B 4 Copos (1:6)	28 – 32 sec
Sólidos	10% Min



APLICAÇÃO

É utilizada no fabrico de cartão e caixas de cartão canelado.

AMIDO DE PERFURAÇÃO

O amido para perfuração é um polímero não iônico à base de amido, utilizado em todos os fluidos de perfuração, completação e estimulação à base de água. É amplamente utilizado como aditivo para prevenir a infiltração de filtrados do solo nos poços, em todos os tipos de sistemas de fluidos de perfuração à base de água. Isto porque o amido para perfuração aumenta a viscosidade da lama de perfuração e reduz a perda de fluido, selando as paredes do poço.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS – DRILLING STARCH

PARÂMETRO	LIMITES
Propriedades de suspensão	
Leitura do mostrador do viscosímetro a 600 rpm.	
Em água salgada a 40 g/litro, o Cps	18 Máx
Em água salgada saturada, o Cps	20 Máx
Volume de filtrado	
Em água salgada a 40 g/litro, os mililitros	10 Máx
Em água salgada saturada, os mililitros	10 Máx
Resíduo superior a 2000 µm	Sem resíduos



APLICAÇÕES / VANTAGENS

- O amido de perfuração é amplamente utilizado na perfuração de poços de petróleo para reduzir a perda de fluido.
- Eficaz numa vasta gama de águas de reposição, incluindo salmouras de elevada dureza e elevada salinidade.
- É utilizado para estabilizar a reologia e reduzir a permeabilidade da torta de filtração.
- Ajuda a manter a broca arrefecida e lubrificada, a remover fragmentos de rocha ou detritos de perfuração da área de perfuração e a transportá-los para a superfície.
- Proporciona estabilidade ao poço através do controlo da filtração.



Amido de perfuração – HT

O amido para perfuração a alta temperatura (HT) é um polímero derivado do amido não modificado, incluindo o teor de amilopectina. Este amido apresenta estabilidade à fermentação e proporciona um melhor desempenho na redução da perda de fluidos a altas temperaturas quando utilizado em combinação com fluidos de perfuração. É adequado para o controle de perdas de fluidos durante a perfuração, intervenção em poços ou completação, atuando como um aditivo de controle apropriado para utilização a altas temperaturas. A sua utilização é otimizada em todos os fluidos de perfuração, estimulação e completação à base de água.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS - HT

PARÂMETRO	LIMITES
Propriedades de suspensão:	
Leitura do mostrador do viscosímetro a 600 rpm.	
Em água salgada a 40 g/litro, após 16 horas de laminagem a quente a 250 °F, o Cps	18 Máx
Em água salgada saturada, após 16 horas de laminagem a quente a 250° F, o Cps	20 Máx
Volume de filtrado	
Em água salgada a 40 g/litro, após 16 horas de fervura a quente a 250 °F, ml	10 Máx
Em água salgada saturada, após 16 horas de laminagem a quente a 250° F, ml	10 Máx
Resíduo superior a 2000 µm	Sem resíduos
Solubilidade in 15% HCL (%)	99.5 Min
Humidade (%)	13 Máx
Teste de fermentação	Mínimo de 3 dias



APLICAÇÕES / VANTAGENS

- Mantém o controle da perda de líquidos a temperaturas até 150 °C. A altas temperaturas, auxilia na estabilização da reologia.
- Não fermenta. Taxa de tratamento típica: 1 a 4 ppb, essencial para o controle da perda de líquidos.
- Podem ser necessárias temperaturas mais elevadas (acima de 65 °C) para "ativar" o amido HT e garantir uma reologia eficaz e o controle da perda de líquidos, atuando totalmente como agente ligante.



AMIDO DE MILHO WS NT

Descrição

Produto especializado para as indústrias de adesivos, cartão canelado e têxtil, produzido com o know-how tecnológico da moagem húmida de milho, garantindo consistência na qualidade, segurança e desempenho. A cola feita com WS NT proporciona uma consistência superior na viscosidade e uma melhor aderência.

APLICAÇÃO

O WS NT também pode ser utilizado na indústria têxtil durante o processo de engomagem. Deixa de se tornar fluido durante este processo, resultando numa absorção uniforme pelo fio. O WS NT transforma-se numa pasta homogênea em uma hora ou menos, sob pressão, mantendo o fio direito e resistente, melhorando significativamente a sua capacidade de suportar o stress da tecelagem.

AMIDO DE MILHO WS NC

Descrição

Produto especializado para as indústrias de adesivos, cartão canelado e têxtil, produzido com o know-how tecnológico da moagem húmida de milho, garantindo consistência na qualidade, segurança e desempenho. A cola feita com Amidon proporciona uma consistência superior na viscosidade e uma melhor aderência.

APLICAÇÃO

O WS NC também pode ser utilizado na indústria têxtil durante o processo de engomagem. Deixa de se tornar fluido durante o processo de engomagem, resultando numa absorção uniforme pelo fio. O WS NC transforma-se numa pasta homogênea em uma hora ou menos tempo sob pressão, mantendo o fio direito e resistente, melhorando significativamente a sua capacidade de suportar o stress da tecelagem.



WS BIO BINDER – M & T

Descrição

O éter de amido é um tipo de substância macromolecular de iões negativos, apresentando-se como um pó branco ou quase branco. Com a característica de ser rapidamente solúvel em água fria, um coloide transparente, inodoro e facilmente higroscópico, a solução aquosa de éter de amido apresenta uma boa adesão, propriedade formadora de película, aumenta a pegajosidade, tem propriedades espessantes, é um melhor estabilizador, tem poder de retenção de água e é oleofóbica. O éter de amido "molha" as superfícies - ou seja, deve fluir sobre as superfícies a unir, deslocando todo o ar e outros contaminantes presentes. O éter de amido adere às superfícies - isto é, após fluir sobre toda a área da superfície, deve começar a aderir e permanecer em posição, tornando-se "pegajoso". O éter de amido desenvolve resistência. O material deve então alterar a sua estrutura para se tornar forte ou não pegajoso, mas ainda aderente. O éter de amido permanece estável - o material deve permanecer inalterado pela idade, condições ambientais e outros fatores enquanto a adesão for necessária. Utiliza recursos naturais, renováveis, recicláveis e biodegradáveis para diversas aplicações. Menor custo em comparação com as alternativas sintéticas. Excelente consistência entre lotes. Elevada força de ligação. Excelente fluidez. Boa estabilidade. Prazo de validade ajustado ao utilizador final.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Sr. No.	PARTICULARS	Unit	Especificação for Tapioca Based	Especificação for Maize Based
1	Aspeto	—	Translucent Pó de fluxo livre, off white,	Translucent Pó de fluxo livre, off white
2	Amido Base	—	Amido de tapioca	Amido de milho
3	Dispersibilidade	—	Dispersa-se facilmente em água fria, formando uma pasta homogénea.	Dispersa-se facilmente em água fria, formando uma pasta homogénea.
4	Teor de humidade	%	12	12.5
5	pH (5% so/n)	—	9 to 11.5	9 to 10
6	Principal Modificação Química	—	Soda cáustica e SMCA	Soda cáustica e SMCA
7	Viscosidade da solução a 8% a 20°C	cps	30000 cps	19000 cps
8	Matéria ativa em base seca	—	95%	95%

