

TRATTAMENTO MICROBIOLOGICO PER I PROCESSI DI COMPOSTAGGIO

IL PRODOTTO:



EnzyVeba® Compost è un liquido biodegradabile concentrato, disponibile anche come prodotto concentrato in polvere biodegradabile. Permette di velocizzare e migliorare i processi di compostaggio e umificazione delle sostanze organiche grazie al suo elevato contenuto di microrganismi non geneticamente modificati. Risulta ottimo per prevenire fenomeni di marcescenza ed emissioni di odori sgradevoli. Accelera i processi di biodegradazione, specialmente delle sostanze recalcitranti (lignina, cheratina, ecc.). È in grado di agire in presenza di matrici fortemente eterogenee.

COME UTILIZZARLO:

Nel caso della versione liquida, **EnzyVeba® Compost** può essere sia spruzzato che dosato in matrici di diversa natura. È possibile, infatti, dosare il prodotto come tale direttamente in masse solide o liquide tramite appositi sistemi o semplice distribuzione manuale. Per quanto riguarda la spruzzatura, questa può avvenire sia tramite specifici macchinari portatili/mobili ma anche attraverso impianti fissi automatizzati. Entrambe le categorie di prodotto sono presenti a catalogo.

Nel caso della versione solida, **EnzyVeba® Compost** può essere distribuito sia come tale, che diluito in acqua. In entrambi i casi ciò può avvenire sia manualmente che tramite sistemi specifici. Nel caso di piccole applicazioni, la bustina può essere posizionata come tale, essendo biodegradabile.

Nel caso si agisca in sistemi chiusi, il prodotto può essere addizionato direttamente alle matrici in circolazione. I nostri tecnici sono a disposizione per aiutare il cliente a individuare le modalità e le dosi più adatte.

DOVE UTILIZZARLO:

EnzyVeba® Compost è stato appositamente studiato e sviluppato per la biodegradazione di sostanze organiche e in particolare di scarti alimentari solidi. È stato dimostrato avere ottima efficacia per la gestione di: scarti animali, scarti vegetali e compost. Risulta molto efficace nel degradare una moltitudine di sostanze che altrimenti sarebbero resistenti o recalcitranti: legno, carta, oli vegetali, cartilagini, colle e idrocarburi, ecc. È anche in grado di agire su diverse sostanze inquinanti tramite processi di biorimediazione. Prima dell'impiego è consigliato verificare che le destinazioni non contengano elevate concentrazioni di antimicrobici né presenti no caratteristiche che rendano impossibile la vita microbica (es: temperature troppo elevate, livelli di pH estremi). Alcuni esempi degli ambienti dove EnzyVeba® Compost può essere impiegato sono: impianti di compostaggio; compostiere domestiche, condominiali o di attività di vario genere; stock di rifiuti organici a lungo termine in ambito navale; aziende agricole o vivaistiche. Grazie alla grande biodiversità dei microrganismi che lo compongono può essere utilizzato nelle più diverse condizioni climatiche, anche se sono consigliate temperature costanti o comunque aderenti a quanto rilevabile in natura.

PERCHÉ SCEGLIERLO:

EnzyVeba® Compost, diversamente dai comuni prodotti enzimatici presenti in commercio, è in grado di adattarsi a - e agire efficacemente verso - matrici fortemente eterogenee. Contiene infatti complessi di microrganismi estremamente variegati e ad alto potenziale, che sono stati completamente caratterizzati e non presentano OGM. Rispetto ai comuni prodotti microbiologici, è in grado di agire anche su sostanze particolarmente recalcitranti (lignina, cheratina, cellulosa, ecc.). Essendo completamente naturale, e non contenendo molecole di sintesi chimica, non lascia residui e risulta biodegradabile. Grazie alla semplicità di utilizzo è possibile distribuirlo in modo rapido e immediato. Grazie ai diversi anni di utilizzo PANECO AMBIENTE ha pronti diversi protocolli personalizzabili caso per caso.

FORMATI DISPONIBILI:

PANECO AMBIENTE si è impegnata a sviluppare formati di diversa misura e adatti a ciascun cliente.

Nel caso della versione liquida, alcuni esempi sono: le taniche da 5ℓ e 25ℓ; l'IBC da 1000ℓ.

Nel caso della versione solida, alcuni esempi sono: le bustine da 70g e le taniche da 25Kg.



UN PRODOTTO FATTO BENE:

I nostri stabilimenti produttivi sono tutti su territorio italiano, e prediligiamo materie prime nazionali prodotte tramite processi sostenibili per l'uomo e la natura. La produzione e la commercializzazione del prodotto avvengono secondo le prescrizioni dei piani qualità ISO 14001:2015 – ISO 9001:2015 e conformemente alle Direttive CEE riguardanti il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.