

## TRATTAMENTO MICROBIOLOGICO CONTRO MUCILLAGINI E SEDIMENTI UMIDI

### IL PRODOTTO:



**EnzyVeba® Mucilage** è un concentrato liquido ed è disponibile anche come polvere secca naturale. È stato studiato appositamente per ridurre la presenza delle mucillagini che normalmente si formano negli ambienti umidi. Risulta quindi ideale per migliorare l'efficienza di filtri e pompe sommersi. Offre ottimi risultati anche nella biorimediazione di sedimenti e accumuli organici, specialmente se sommersi o comunque caratterizzati da una certa umidità. È in grado di agire su matrici particolarmente complesse, anche se composte da sostanze organiche recalcitranti (es: lipidi, cellulosa, polisaccaridi, etc), grazie all'elevato e variegato contenuto di microrganismi non OGM.

### COME UTILIZZARLO:

**EnzyVeba® Mucilage** può essere sia spruzzato che dosato in volumi di diversa natura, nel caso della versione liquida. Il prodotto può, infatti, essere dosato direttamente tramite appositi sistemi o semplice distribuzione manuale. Oppure spruzzato, sia tramite specifici macchinari portatili/mobili ma anche attraverso impianti fissi automatizzati. La versione in polvere può essere distribuita sia come tale, che diluita in acqua. In entrambi i casi ciò può avvenire sia manualmente che tramite sistemi specifici. 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® Mucilage** è stato appositamente studiato e sviluppato per gli ambienti umidi, siano essi sommersi o meno. È stato dimostrato avere ottima efficacia per la gestione di tutte quelle superfici e strumentazioni tecniche che essendo esposte all'acqua, vedono lo sviluppo di biofilm microbici (strati mucilluginosi). Risulta inoltre particolarmente utile nella biodegradazione delle matrici organiche caratterizzate da un elevato contenuto di acqua, come ad esempio rifiuti e sedimenti naturali. Prima dell'impiego è consigliato verificare che le destinazioni d'uso non contengano elevate concentrazioni di antimicrobici né presentino caratteristiche che rendano impossibile la vita microbica (es: temperature troppo elevate, livelli di pH estremi). **EnzyVeba® Mucilage** viene spesso utilizzato in: impianti e sistemi di pompaggio e miscelazione, serbatoi, vasche, sistemi di convogliamento, serbatoi dei mezzi per il lavaggio delle strade, cisterne antincendio, idropultrici, autolavaggi, impianti di depurazione, canali industriali e dighe.

### PERCHÉ SCEGLIERLO:

**EnzyVeba® Mucilage**, diversamente dai comuni prodotti 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. Riesce in questo modo a migliorare l'efficienza di filtri e pompe sommersi, ma anche a biorimediare sedimenti e accumuli organici, nelle più diverse situazioni. Per motivi simili è in grado di agire su matrici particolarmente recalcitranti (biofilm di polisaccaridi, lignina e cellulosa, solventi, lipidi, 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. Che si tratti di dosarlo o spruzzarlo, 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. Alcuni esempi sono, per il prodotto liquido: i flaconi da 500ml e 1l; le taniche da 5l e da 25l; per il prodotto solido: le bustine da 70g, le taniche da 5Kg e da 25Kg. Il prodotto è disponibile anche in versione liquida e in versione solida.



### 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.