

SCHEMA TECNICA ENZYVEBA® COMPOST

VERSIONE LIQUIDA

CATEGORIA MERCEOLOGICA:

EnzyVeba® Compost è una miscela di microrganismi brevettati per velocizzare e migliorare i processi di compostaggio.

DESCRIZIONE:

EnzyVeba® Compost è un liquido biodegradabile concentrato. 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, etc). È in grado di agire in presenza di matrici fortemente eterogenee.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

EnzyVeba® Compost è una miscela simbiotica complessa di funghi e batteri selezionati in ambienti naturali incontaminati, sotto forma di liquido naturale e completamente biodegradabile. È costituito da un complesso attivante-nutriente-sinergizzante delle attività biochimiche e microbiologiche, ottenuto tramite processo esclusivo MESEN®. Le materie prime di partenza sono: estratti naturali, sali minerali, complessi vitaminici, fattori di crescita specifici e oligoelementi naturali. Alcuni esempi dei genus di microrganismi presenti in **EnzyVeba® Compost** sono: Bacillus, Pseudomonas, Lactobacillus, Ureibacillus e Herbinix. Tra le specie figurano microrganismi mesofili, termofili e psicrofili, caratteristica che permette al prodotto di agire in un ampio ventaglio di temperature, e quindi in tutte le fasi del processo di interesse.

APPLICAZIONI:

EnzyVeba® Compost è stato specificatamente sviluppato per tutti gli ambienti che vedono una presenza importante di scarti organici. È stato dimostrato avere ottima efficacia per la gestione di matrici solide e liquide contenenti: compost, scarti animali e scarti vegetali. Risulta inoltre molto efficace nel degradare una moltitudine di sostanze che altrimenti sarebbero resistenti o recalcitranti (legno, carta, oli vegetali, cartilagini, colle e idrocarburi, etc.). È anche in grado di agire su diverse sostanze inquinanti tramite processi di biorimediazione.

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 (es: crociere)
- Aziende agricole o vivaistiche

I comuni prodotti enzimatici in commercio sono efficaci solo nei confronti di poche e determinate frazioni organiche. Invece **EnzyVeba® Compost**, grazie alla sua biodiversità, è in grado di sviluppare caso per caso i corretti enzimi necessari per una corretta e rapida biodegradazione. Per lo stesso motivo, il prodotto è in grado di adattarsi alle più diverse condizioni di temperatura e umidità.

VANTAGGI:

- Velocizza notevolmente la degradazione della sostanza organica, comprese anche sostanze particolarmente resistenti;
- Agisce contrastando la presenza di diverse sostanze inquinanti;
- Permette di ottenere, in poco tempo, una riduzione significativa dei carichi inquinanti presenti e rilevabili tramite analisi;
- Permette un grande risparmio economico rispetto alle alternative in commercio;
- Stabilizza le matrici di scarto, contrastando fenomeni di marcescenza incontrollata;
- Limita le condizioni predisponenti la proliferazione di microrganismi patogeni;
- È in grado di agire in presenza di matrici fortemente eterogenee;
- Completamente naturale e biodegradabile;
- Brevettato e prodotto in Italia.

MODALITÀ D'USO:

Nel caso di applicazioni di piccola entità:

Il prodotto può essere diluito in acqua, quindi distribuito come tale all'interno della compostiera (sulla superficie della massa organica). Nel caso la compostiera sia aperta sul lato superiore, o comunque quando possibile, è consigliato rivoltare il prodotto all'interno del cumulo o versarci sopra altro scarto. In caso contrario, infatti, potrebbe richiedere più tempo per attivarsi correttamente. Si consiglia in ogni caso di bagnare leggermente la massa una volta posizionato il prodotto.

Nel caso di applicazioni più importanti:



Versare la corretta quantità di prodotto in acqua, assicurandosi di prendere le precauzioni adeguate. Rendere il tutto il più omogeneo possibile. Nebulizzare accuratamente la soluzione ottenuta sulle matrici bersaglio, tramite specifici impianti o macchinari portatili/mobili. Non utilizzare ugelli di dimensioni troppo esigue (es: sistemi di nebulizzazione a nebbia) per non danneggiare l'integrità del prodotto. **EnzyVeba® Compost** può anche essere dosato direttamente come tale: manualmente o tramite sistemi automatizzati.

Per una corretta diluizione, specialmente in cisterne di grandi dimensioni, procedere come segue. Riempire il contenitore d'acqua solo parzialmente. Aggiungere **EnzyVeba® Compost**, quindi proseguire con la volumetria d'acqua rimanente. Se possibile, miscelare energicamente.

Quando possibile è consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso. **EnzyVeba® Compost** si attiverà entro 24-48 ore dal momento dell'utilizzo. Le condizioni nelle quali risulta più attivo ed efficace sono quelle riscontrabili in ambiente naturale, senza repentini o ripetuti sbalzi termici. **PANECO AMBIENTE**, oltre alla fornitura di **EnzyVeba® Compost**, effettua tutta la consulenza relativa alle procedure di applicazione. I nostri tecnici sono a completa disposizione.

DOSAGGI:

Su destinazioni di **dimensioni ridotte** utilizzare circa **60ml** (4 cucchiaini) di prodotto **ogni metro cubo** di compostiera. Ripetere a seconda delle esigenze.

Su destinazioni di **dimensioni più importanti** utilizzare all'incirca **30ml** di prodotto **ogni tonnellata** di scarto. In questo caso generalmente i trattamenti si dividono in una fase iniziale (fase di attacco) con applicazioni più frequenti e dosaggi consistenti, e una fase successiva, detta fase di mantenimento, con dosaggi ridotti ma periodici. I nostri tecnici sono a completa disposizione al fine di adattare i dosaggi e le modalità applicative ai parametri tecnici e alle necessità di ciascun cliente.

CONSERVAZIONE:

Conservare con cura in luogo fresco e asciutto lontano da fonti di radiazione, a temperature tra 30 e 4°C, nella confezione originale intatta. Utilizzare preferibilmente entro 24 mesi dalla data di produzione (vedasi confezione).

FORMATI:

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

Alcuni esempi sono:

- 5l tanica
- 25l tanica
- 1000l IBC

SICUREZZA E QUALITÀ:

EnzyVeba® Compost non è classificato come pericoloso. Non è infiammabile né tossico e non contiene alcuna sostanza di sintesi chimica. Durante l'impiego adottare le precauzioni indicate nella scheda di sicurezza.

Grazie alle sperimentazioni e verifiche continue del prodotto proposto, si può garantire la sicurezza e la certezza dei risultati in ciascuna tipologia di applicazione affrontata congiuntamente ai nostri tecnici. Il prodotto è facilmente e completamente biodegradabile nelle modalità d'uso indicate. Il cliente non dovrà così preoccuparsi di eventuali residui chimici o di inquinare in alcun modo. Naturalmente essendo un prodotto contenente microrganismi necessita delle relative attenzioni, pertanto occorre seguire attentamente quanto indicato sulla scheda tecnica e di sicurezza.

Lo studio delle caratteristiche biologico-funzionali del prodotto è stato affidato all'Università del Piemonte Orientale "Amedeo Avogadro" e all'Università degli Studi di Torino. Ricerche e valutazioni igienico-sanitarie sul prodotto sono state affidate all'Università degli Studi di Roma "La Sapienza".

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

