

SCHEDA TECNICA ENZYVEBA® MUCILAGE

VERSIONE SOLIDA

CATEGORIA MERCEOLOGICA:

Microrganismi brevettati per biodegradare e biorimediare mucillagini e accumuli organici.

DESCRIZIONE:

EnzyVeba® Mucilage è una 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.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

EnzyVeba® Mucilage è un prodotto biologico in polvere completamente biodegradabile, costituito da un complesso attivante-nutriente-sinergizzante delle attività biochimiche e microbiologiche, ottenuto tramite processo esclusivo MESEN®. Le materie di partenza sono: estratti naturali, sali minerali, complessi vitaminici, fattori di crescita specifici e oligoelementi naturali.

APPLICAZIONI:

EnzyVeba® Mucilage è stato appositamente studiato e sviluppato per tutti gli ambienti caratterizzati da particolare umidità, che vedono la presenza di mucillagini e accumuli organici. 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. Si tratta di strati mucilluginosi formati da comunità di microrganismi come alghe e batteri, che secernono sostanze come supporto e protezione. Il prodotto è indicato sia in presenza di acqua in movimento che in condizioni dove l'acqua è stagnante. Risulta inoltre particolarmente utile nella biodegradazione e biorimediazione delle matrici organiche caratterizzate da un elevato contenuto in acqua, che siano rifiuti o sedimenti naturali.

Alcuni esempi degli ambienti dove **EnzyVeba® Mucilage** può essere impiegato sono:

- Impianti e sistemi di pompaggio e miscelazione;
- Sistemi di filtrazione (filtri meccanici e biofiltri);
- Serbatoi, vasche e sistemi di accumulo, comprese dighe e cisterne antincendio;
- Canaline e tubazioni, canali e sistemi di convogliamento in genere;
- Serbatoi dei mezzi per il lavaggio delle strade, idropulitrici, autolavaggi, ecc;
- Aree portuali (container, hangar, navi);
- Impianti di trattamento e smaltimento rifiuti, impianti di compostaggio, di digestione anaerobica;
- Impianti di depurazione urbani e industriali;
- Impianti di inertizzazione fanghi;
- Industrie alimentari, distillerie, acetifici e oleifici;
- Aziende di rendering, residui animali e macelli;
- Raffinerie, cartiere e concerie;
- Aziende agricole.

I comuni prodotti enzimatici in commercio sono efficaci solo nei confronti di poche e determinate frazioni organiche. Invece **EnzyVeba® Mucilage**, grazie alla sua biodiversità, è in grado di sviluppare caso per caso i corretti enzimi necessari per una corretta e rapida biodegradazione e biorimediazione. Permette infatti di agire anche contro sostanze particolarmente recalcitranti, come i polisaccaridi delle mucillagini, ma anche lipidi, cellulosa, ecc. Per lo stesso motivo, il prodotto è in grado di adattarsi alle più diverse condizioni di temperatura e umidità.

VANTAGGI:

- Ottimo sia come prevenzione che come cura;
- Riduce efficacemente la presenza di mucillagini e impedisce che se ne formino di nuove;
- Permette un grande risparmio economico rispetto alle alternative in commercio;
- Stabilizza i sedimenti, 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;
- Agisce anche su sostanze recalcitranti (lipidi, cellulosa, polisaccaridi, ecc.);
- Completamente naturale e biodegradabile;
- Brevettato e prodotto in Italia.



MODALITÀ D'USO:

EnzyVeba® Mucilage può essere distribuito sia come tale, che diluito in acqua, assicurandosi in questo caso di mantenerlo in sospensione nel volume. In entrambi i casi la distribuzione può avvenire sia manualmente che tramite sistemi specifici. Nel caso specifico di sistemi chiusi, il prodotto può essere aggiunto direttamente alle matrici in circolazione. È anche possibile posizionare il formato in bustina, correttamente inserito in gabbie (a catalogo), su fondali di specchi d'acqua e similari per trattarne i sedimenti. Per risultati ottimali, sciogliere il contenuto della bustina in un litro d'acqua, agitare energicamente e lasciare riposare per almeno 12 ore. Trascorso il tempo indicato, versare uniformemente la soluzione ottenuta direttamente nell'acqua da trattare.

Per una corretta diluizione, specialmente in cisterne di grandi dimensioni, procedere come segue. Riempire il contenitore d'acqua solo parzialmente. Aggiungere **EnzyVeba® Mucilage**, quindi proseguire con la volumetria d'acqua rimanente. Mantenere in continua agitazione al fine di permettere una distribuzione uniforme. Se, successivamente alla distribuzione, rimanessero dei depositi sul fondo, sarebbe possibile recuperarli aggiungendo poca acqua e versando il risultato a destinazione. **PANECO AMBIENTE**, oltre alla fornitura di **EnzyVeba® Mucilage**, effettua tutta la consulenza relativa alle procedure di applicazione. I nostri tecnici sono a completa disposizione.

N.B.:

- Il prodotto è in grado di attivarsi e iniziare il processo di biorimediazione in sole 24 – 48 ore;
- Le condizioni nelle quali il prodotto risulta più attivo ed efficace sono quelle riscontrabili in ambiente naturale, senza repentini o ripetuti sbalzi termici;

DOSAGGI:

I dosaggi possono risultare alquanto variabili, in relazione alla tipologia della matrice da trattare. Nelle applicazioni più importanti generalmente i trattamenti si dividono in:

- fase iniziale del trattamento, con applicazioni più frequenti e dosaggi consistenti, detta fase di attacco
- fase successiva, detta fase di ultimazione, con dosaggi ridotti ma applicazioni periodiche.

Naturalmente risulta più vantaggioso partire da una situazione relativamente equilibrata e mantenerla sotto controllo con dosi equiparabili a quelle di ultimazione, piuttosto che effettuare trattamenti una tantum al superamento della soglia di disturbo massimo. 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.

Dosaggio indicativo:

Nel caso in cui si volessero trattare sedimenti o matrici organiche si consigliano dosi di circa **1-5g** di prodotto **ogni metro cubo**.

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:

- 20g bustina
- 70g bustina
- 1 Kg flacone
- 5Kg tanica
- 25Kg tanica

SICUREZZA E QUALITÀ:

EnzyVeba® Mucilage 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. PANECO AMBIENTE S.r.l. declina ogni responsabilità per qualsivoglia uso improprio del prodotto e comunque non conforme a quanto indicato sulle schede tecniche e di sicurezza.

EnzyVeba® Mucilage

Specifiche del processo	I nutrienti vengono mineralizzati e le matrici di scarto complesse vengono gradualmente decomposte evitando processi putrefattivi.
Tipo di reazione	Mista (anaerobica + aerobica).
Batteri coinvolti	<i>Bacillus, Lactobacillus, Actinomyces.</i>
Condizioni ottimali	Il prodotto si adatta: a seconda delle condizioni si svilupperanno alcuni microrganismi piuttosto che altri della miscela.
Dove si applica in acquacoltura	Volume d'acqua, pompe sommerse, sedimento organico.
Funzione	Riduzione sostanza organica disciolta, degradazione e decomposizione di depositi organici.
Importanza in acquacoltura	Evitare l'accumulo di nitrati, ridurre l'ammoniaca, degradare la materia organica e il livello di inquinanti e prevenire l'eutrofizzazione.
Effetto sull'ambiente acquatico	Miglioramento dell'equilibrio microbiologico
Prodotto finale	Matrici stabili e non più marcescenti, nutrienti mineralizzati.
Destinazioni d'uso	Pompe e pompe sommerse, aeratori, circolatori, ossigenatori, filtri meccanici, biofiltri.
Requisiti e criticità	Livelli troppo bassi di acqua o temperature estreme o presenza di cloro o rame o altri antimicrobici possono inibire il prodotto.

