



Zuckerrohrmelasse

Produktdatenblatt

Artikelnummer: 70-050

Produktbeschreibung

Nebenerzeugnis, das bei der Gewinnung oder Raffinierung von Zucker aus Rohrzucker anfällt.

Informationen zum Herstellungsprozess

Das Originalprodukt wird von uns je nach Verkaufskontrakt mit Trinkwasser standardisiert

Verarbeitungshilfsstoffe

Wasser, sonst siehe oben

Informationen zur Zusammensetzung / Inhaltsstoffe

Ca. 45 % Zucker gemäß Methode Fehling; Wasser entsprechend kontraktlicher Vereinbarung. Auch Zucker kann bei entsprechender kontraktlicher Vereinbarung abweichen

Verpackung

Lose

Haltbarkeit

Bei ordnungsgemäßer Lagerung mindestens 3 Monate, insbesondere keine zu warme Lagerung über 30/35 °C

Sicherheitshinweise

Melasse gilt nicht als Gefahrgut

- weiter auf Seite 2 -

Transport- und Auslieferungsbedingungen

- Tankschiff
- Tank-LKW
- Tankkesselwagen (Bahn)
- Transport nur mit geschlossenen Transportmitteln zum Schutz vor äußeren Einflüssen
- Flüssig
- Unterschiedliche Viskosität

Sensorische Merkmale

Flüssig bis zähflüssig, dunkelbraun, zucker- und lakritzartiger Geschmack und Geruch

Physikalische Merkmale

Spezifisches Gewicht zwischen 1,2 und 1,45 kg pro Liter

Hinweise auf kritische Inhaltsstoffe

Kein CCP, aber regelmäßige Untersuchungen auf unerwünschte Stoffe

Typische chemische Zusammensetzung von Rohrmelasse

Parameter	Einheit	Wert
Ph-Wert*		ca. 5,1
Gesamt-Zucker*	%	ca. 45 - 48
Gesamt-Stickstoff*	%	ca. 0,2 – 0,8
Betain*	%	ca. 0
Phosphor*	%	ca. 0,08
Calcium*	%	ca. 0,8
Kalium*	%	ca. 3,6
Natrium*	%	ca. 0,2
Chlor*	%	ca. 1,6
Asche (bei 550 °C)*	%	ca. 8,5
Trockensubstanz (refraktometrisch)*	%	ca. 70 – 72

*nicht vertragsrelevant, nicht garantiert