

SPE-VIA®

Nur die Kraft aus der Süße

LB LYOpharm hat eine neue Herausforderung im Bereich Geschmack gemeistert. Der natürliche Süßstoff Spe-Via® hat nicht nur null Kalorien, sondern auch keinen Nachgeschmack und eignet sich optimal für zahlreiche Anwendungen in der Agrar- und Nahrungsmittelindustrie.

Ein großer Schritt nach vorn im Bereich der Produkte auf Honigkrautbasis. Bei dieser Pflanze, auch als Stevia rebaudiana bekannt, handelt es sich um einen Korbblütler, der ursprünglich aus den Bergen zwischen Paraguay und Brasilien stammt.

Aufreinigung

Anfang 2012 führte LB LYOpharm ein industrielles Chromatographie-Verfahren ein, das die Aufreinigung von Honigkraut und die Isolation des Süßstoffes ermöglicht. Anhand des vom LB LYOpharm patentierten Verfahrens kann so ein äußerst reines Produkt gewonnen werden, bei dem das Molekül Rebaudiosid A, das in den Blättern der Pflanze enthalten ist, ohne Zugabe von Aromen oder Veränderungen des Geschmacks einen Reinheitsgrad von über 98% erreicht. Eliminiert werden ausschließlich die biologischen Bestandteile, die den bitteren für die Pflanze typischen lakritzähnlichen Geschmack hervorrufen und in organoleptischer Hinsicht die Zubereitung von Nahrungsmitteln beeinträchtigen.

Industrielle Anwendung

Spe-Via® ist ein natürlicher, geschmackloser Süßstoff ohne Konservierungsstoffe, Kalorien und Kohlenhydrate. Unser Produkt wurde für die Vorbereitung von Nahrungsmitteln wie aromatisierte Getränke, Eis, Fruchtnektar, Kakao, Schokolade, feine Backwaren, Milchprodukte, Desserts, Konfitüren und Gelees, Snacks, Müsli, Suppen, Soßen, Aufstriche, Bonbons und Kaugummi, diätetische Nahrungsmittel, Nahrungsergänzungsmittel, süß-saures eingelegtes Gemüse, Fisch und seine verarbeiteten Produkten gedacht.

Qualitätskontrolle

Das Risikomanagement System von LB LYOpharm ist auf die internationalen Prinzipien der sogenannte HACCP und NBF gegründet. Das Qualitätsmanagement in LB LYOpharm entspricht den internationalen Regelwerk ISO 22000. LB LYOpharm Service Quality Assurance testet die gute Qualität der verschiedenen Produkte. Aus allen fertigten Produkten werden Proben entnommen um die chemischen physikalischen, mikrobiologischen und sensorischen Eigenschaften zu testen.

REINHEIT

Rebaudioside A > 98%

NATÜRLICH

Keine Konservierungsmittel
Keine zusätzlichen Aromen

HOHE SÜSSKRAFT

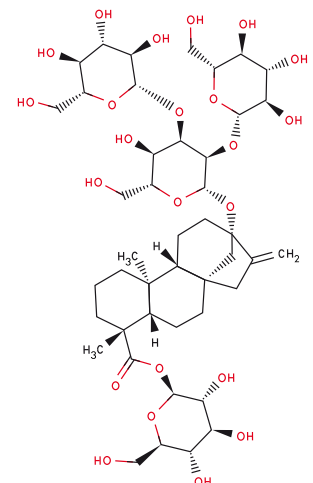
250 bis 300 mal höher
als Saccharosee

NULL KALORIEN

Null Kalorien,
Null Kohlenhydrate

KEIN NACHGESCHMACK

Formel Rebaudioside A



spe-via®
SPECIAL STEVIA



CHARAKTERISTIKEN DES PRODUKTS		
CHEMISCHE UND PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	Luftfeuchtigkeit	<5%
	Dichte	0,2 - 0,4
	pH	6 - 7
	Schmelzpunkt	199 - 203°C
	Stabilität (in Abwesenheit von Licht)	gut
	Löslichkeit (Wasser)	Löslich
	Löslichkeit (Alkohol)	schwer löslich
MIKROBIOLOGISCHE MERKMALE	CBT	1000 UFC / g
	Gesamt Coliforme	<1 UFC / g
	E. coli	Abwesenheit / g
	Enterobacteriacee	Abwesenheit / g
	S. aureus Coag +	Abwesenheit / g
	Salmonelle	Abwesenheit / g
	Hefen/Schimmelpilze	<100 UFC / g
ORGANOLEPTISCHE MERKMALE	Aussehen	Pulver
	Farbe	Hellweiß
	Geruch	charakteristisch
ZUSAMMENSETZUNG	Rebaudioside A	> 98% / s.s.
	Steviol Glycoside %	> 95,9%
VERPACKUNG	Das Pulver ist in Behältern zu 1kg und 5kg verpackt.	
LAGERUNG	Während der Lagerung empfohlen wird, das Produkt bei einer Temperatur unter 20°C und mit einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 65% in einer geruchsfreien Umwelt zu halten. Der Eimer sollte nicht in direktem Kontakt mit den Wänden und Boden sein. Das Produkt im Lager soll in Rotation und innerhalb von 24 Monaten vom Herstellungsdatum verwendet werden. Nach dem Öffnen unter sterilen Bedingungen, halten Sie das Produkt in einer sauberen Umgebung mit einer Temperatur unter 20°C und geschützt vor Licht. Nach dem Fälligkeitsdatum soll das Produkt regelmäßig überprüft werden und getestet werden.	
PROBEPACKUNG	Auf Anfrage wird eine Probestückung des Produktes: 10g Pulverfläschchen zugeschickt.	