



IPS fornisce un servizio di produzione conto terzi di microcapsule secche contenenti materie prime fornite dai clienti. Su richiesta, possono essere forniti anche gli oli essenziali necessari da impiegare per la microincapsulazione.



Alcuni esempi di produzioni realizzate per i nostri clienti:
Microcapsule secche contenenti olio di



Serenoa Repens



Menta Piperita



Rosmarino



Cannella



Anice



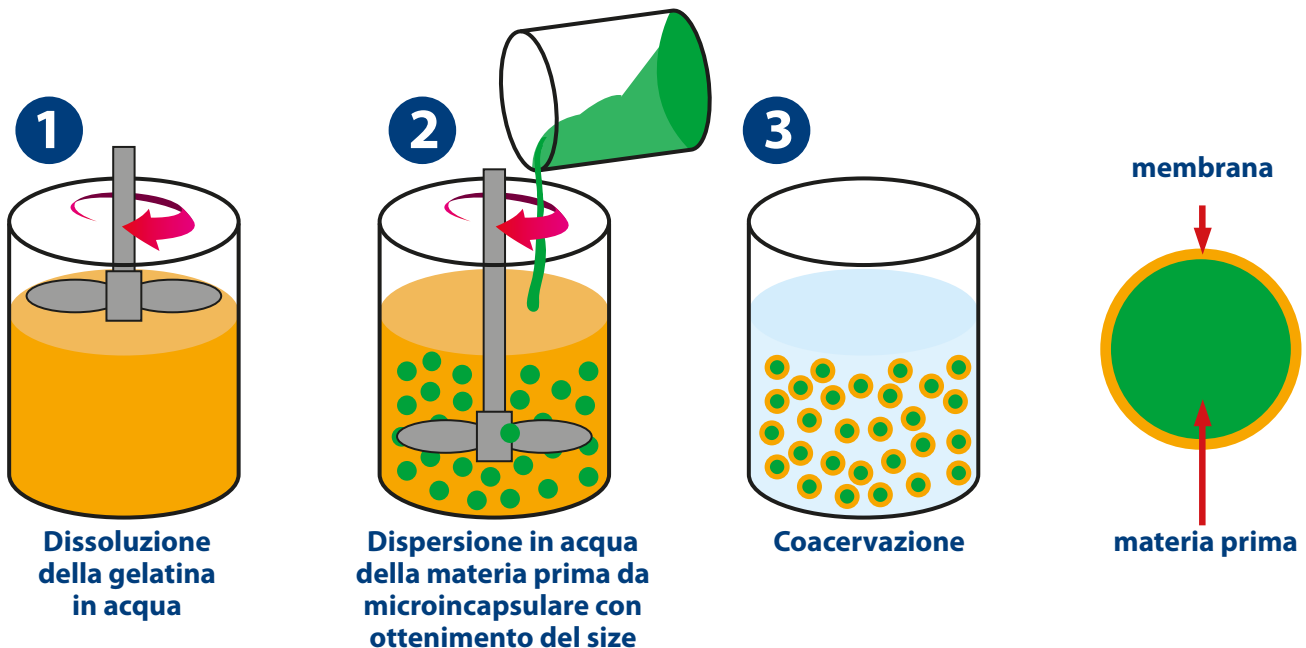
Zenzero



Finocchio

MICROINCAPSULAZIONE PER COACERVAZIONE

La membrana della microcapsula che riveste la materia prima è costituita da gelatina per uso alimentare di origine suina o bovina (certificata Kosher, Halal, BSE-TSE). Il processo si sviluppa in tre fasi differenti:



Dimensioni delle microcapsule secche:

Fino a 100 micron: ottima resistenza meccanica ma minore concentrazione del principio attivo (55% circa)

Da 100 a 300 micron: buona resistenza meccanica buona concentrazione di principi attivi (65% circa)

Da 300 a 600 micron: bassa resistenza meccanica ottima concentrazione del principio attivo (80% circa)



Caratteristiche e vantaggi della microincapsulazione:

- Concentrazione del principio attivo fino all' 87%
- Trasformazione della materia prima da liquida a solida
- Miglioramento della stabilità nel tempo del principio attivo
- Riduzione dell'ossidazione del principio attivo
- Resistenza ad alte temperature e a miscele
- Mascheramento del sapore della materia prima

Certificazioni:

ISO 9001: 2015



International Products & Services srl