ALFA PINENO

TERPÊNICO BICÍCLICO OBTIDO ATRAVÉS DO FRACIONAMENTO DA TEREBINTINA.

ALFA PINENO É UTILIZADO PRINCIPALMENTE NA INDÚSTRIA QUÍMICA E DE PERFUMARIA, SENDO EMPREGADO NA FABRICAÇÃO DE FRAGRÂNCIAS E ESSÊNCIAS, NA PRODUÇÃO DE ÓLEOS DE PINHO, NA SÍNTESE DE RESINAS POLITERPÊNICAS E NA OBTENÇÃO DE COMPOSTOS ESPECÍFICOS COMO CANFORA, CANFENO E DIHIDROMIRCENOL.

PROPRIEDADES

Análises	UN	Especificação	Valores Típicos	Método
ALFA PINENO (CG)	%	Mín. 95	96,1	ML SCDV 020
ÍNDICE DE ACIDEZ	mg KOH/g	Máx. 0,2	0,11	ML SCDV 003
UMIDADE	%	Máx. 0,2	0,02	ML SCDV 025
DENSIDADE (20°C)	g/ml	0,856- 0,860	0,858	ML SCDV 013
ÍNDICE DE REFRAÇÃO (20°C)	-	1,463- 1,475	1,465	ML SCDV 014
COR APHA	-	Máx. 20	<2,5	ML SCDV 015
PODER ROTATÓRIO	-	-27,0 –-20,0	-24,0	ML SCDV 016

EMBALAGEM

Tipo	Tamanho	Validade
TAMBORES REVESTIDOS	170kg	12 meses
GRANEL	-	12 meses

CUIDADOS

Para prevenção de acidentes e impactos ao meio ambiente, consultar a FISPQ do produto. Solicitamos aos nossos clientes que testem nossos produtos antes de usá-los em escala industrial. Não assumimos quaisquer responsabilidades ou garantias, explícitas ou implícitas, decorrentes de manuseio, uso e armazenamento inadequado. Não nos responsabilizamos por produtos revalidados após o prazo de validade.

Este documento é propriedade do Grupo RB. Reprodução proibida.