

Zelo[®]
Lo Zucchero per Eccellenza.



zelozuccheri.it

Zucchero
per uso industriale

Zucchero per uso industriale



Confezionamento

Tipo confezionamento:	Big Bag	Cisterna sfuso
peso netto su pallet kg:	1000 - 1200	26000 - 29000
strati:	1	
sacchi per strato:	1	
sacchi per pallet:	1	

Caratteristiche chimico-fisiche e tecniche del prodotto

Ingredienti	
zucchero da barbabietola	

Analisi	
saccarosio:	min 99,80 %
invertito:	max 0,01 %
SO ₂ (mg/kg):	max 2 ppm
umidità:	max 0,04 %

Modalità di conservazione	
Nessun termine di scadenza.	
Immagazzinare in ambiente pulito ed asciutto.	

Valori nutrizionali ed energetici per 100 gr. e	
glucidi:	100%
lipidi:	0
proteine:	0
valori energetici:	400 kcal (1700KJ)
riferiti al 100% dei glucidi	

Specifiche chimico-fisiche	
colore tipo:	max 5
colore in soluzione:	max 6
ceneri (%):	max 9
punti totali:	max 15