



## 产品名称：食品级过氧化氢

食品级过氧化氢主要用于水发产品，干果等食品的漂白、保鲜、防腐。同时还广泛运用于食品生产设备，容器的杀菌消毒。在乳品、果汁饮料和利乐、康美、中亚等无菌灌装机生产线上被广泛运用。

慧泽牌过氧化氢分解后转化为水和氧气，无任何污染和副作用。并且具有杀菌广谱，杀菌速度快，无任何残留、无气泡、无毒无害，稳定性好等特点。我们的产品被广泛运用于食品工业中。食品级双氧水可广泛应用于乳品、饮料、纯净水、矿泉水、啤酒、水产品、瓜果、肉制品、豆制品等食品生产加工过程中。食品级双氧水利用其活性氧极强的氧化能力，可破坏微生物体内的原生质，从而达到灭菌消毒的目的。用食品级双氧水消毒，常用的方法有喷淋、冲洗、喷雾、浸泡、抹擦等。

序号	项目		指标
1	外观	-	清澈透明
2	含量	$\omega/\%$ , $\geq$	35/50
3	酸度(以 H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 计)	$\omega/\%$ , $\leq$	0.02
4	不挥发物	$\omega/\%$ , $\leq$	0.006
5	稳定度	$\omega/\%$ , $\geq$	98

6	总有机碳 ( TOC )	$\omega/\%$ , $\leq$	0.008
7	磷酸盐 ( PO4 )	$\omega/\%$ , $\leq$	0.005
8	锡 ( Sn )	$\omega/\%$ , $\leq$	0.001
9	铁 ( Fe )	$\omega/\%$ , $\leq$	0.00005
10	砷 ( As )	$\omega/\%$ , $\leq$	0.0001
11	铅 ( Pb )	$\omega/\%$ , $\leq$	0.004

### 双氧水品质与应用的关系

普通工业级双氧水因含有大量醌类有机杂质、重金属、砷、阴阳离子、机械杂质等，这些有毒有害杂质严重影响到人的生命健康。例如：如中毒、有机物引发癌症等症状。近来媒体频频曝光某些不法厂商使用工业级双氧水漂白水发产品、干果的恶劣事件。

高纯度双氧水采用多种特殊工艺提纯，去除了其中大量的有毒有害物质。是一种高品质、纯净的双氧水，使人们的身体健康有了保障。因而可广泛应用于食品、电子、化学分析及合成等领域。

### 食品级双氧水使用方法

#### 生产设备消毒

将食品级双氧水用水（纯净水或符合市政要求的自来水，下同）稀释 30-50 倍后，对生产设备进行全面冲洗即可达到灭菌效果。

#### 管道和包装容器的消毒

食品级双氧水用水稀释 30-70 倍，对管道或容器浸泡 30 分钟左右或管道或容器加压冲洗 3-5 分钟，放出稀释液即可。

### **生产空间的消毒**

将食品级双氧水稀释 100 倍，用喷雾器将稀释液喷洒在空气中，即可起到灭菌的效果。

### **人员的消毒**

将食品级双氧水稀释 50-100 倍后，可对工作人员的手足、皮肤进行消毒。

用食品级双氧水对于不同的场合、不同的物品进行消毒，可根据不同的情况采用不同的方法和不同的浓度，即可达到理想的消毒效果，又可降低成本。

### **各种食品生产加工过程中食品级双氧水的作用**

在水产品、水发食品、干果、肉制品等加工过程中，可以用食品级双氧水作为加工助剂进行消毒、保鲜、防腐、漂白等。一般是将食品级双氧水原液配成 3% 左右浓度后直接使用，使用后再用自来水进行冲洗漂清；如果为了避免造成二次污染可以用无菌水冲洗，无菌水的配制方法：在自来水中按 1：3000-5000 比例加入食品级双氧水，搅拌均匀即可。

### **食品级双氧水在乳品生产中的应用**

牛奶对细菌很敏感，无菌罐装机器就是通过食品级双氧水的灭菌实现牛奶的完全无菌的。因为食品级双氧水有着其它消毒产品所没有的特点：常温杀菌，杀菌广谱，杀菌速度快，容易分解且分解的产物是水和氧气，无任何残留，不会对产品、包装盒生产环境造成污染。乳品用食品级双氧水灭菌方法主要有两种：一种是浸泡法：将食品级双氧水加热到一定温度然后对包装盒或包装材料进行灭菌，这种灭菌一般在双氧水槽内进行。另一种是喷淋法：将食品级双氧水均匀的

涂布或喷洒于包装材料表面，然后通过电辐射加热或热空气加热使双氧水完全蒸发，从而完成灭菌过程。

