

高转化率糖化酶

产品简介:

淀粉，是一种碳水化合物的高度聚合体，它是由两个多聚糖，即直链淀粉和支链淀粉组成的混合物。淀粉需要稳定的耐高温淀粉酶进行作用才能产生较短链的糊精。葡萄糖淀粉酶则主要用于葡萄糖浆、高果糖浆和用于酒精生产的淀粉的水解。A56503是由黑曲霉 (*Aspergillus nige*) 优良菌种经深层发酵精制提炼而成。广泛应用于酿酒、淀粉加工、淀粉糖、酒精、味精和抗生素等行业。

工作原理:

糖化酶又称葡萄糖淀粉酶，能从淀粉分子的非还原性末端开始，水解 α -1, 4糖苷键，从而产生 6-C 和 β -D-葡萄糖。这种酶也能水解 α -1, 6-葡萄糖苷键。

产品特性:

本产品的 pH 范围是：4.0-4.5，适用的 pH 范围是 3.0-5.5，本产品温度范围是 40-60°C (104-140°F)，最佳温度范围是：58-60°C (136-140°F)。

产品规格:

1. 酶活力 $\geq 100,000$ U/ml
2. 容重 ≤ 1.25 g/ml;
3. PH 3.0—5.0

酶活力定义:

1g 固体酶 (或 1ml 液体酶) 在 40°C、pH4.6 条件下，1 小时内水解可溶性淀粉产生 1mg 葡萄糖所需要的酶量，即为 1 个酶活力单位。

执行标准:

执行中华人民共和国行业标准 QB1805.2-93

使用方法:

本产品用于酿酒酵母、淀粉、柠檬酸等的制造行业。该酶添加量为 100-300U/g (pH4.0-5.0，温度 60°C)

1. **酒精工业 (淀粉质为原料)**：醪液经蒸煮冷却至 $59 \pm 1^\circ\text{C}$ 时，加入糖化酶，拌均匀，保温 30 分钟，冷却后送入发酵。建议加酶用量为 120-150U/g 原料。(如果原料质量差，有霉烂变质时加酶量应提高到 150-180U/g 原料)。
2. **白酒工业**：固体酒培经蒸煮冷却至要求温度范围时，将糖化酶按要求量加入加浆水中，均匀加入酒培中 (也可与大曲、酒母并用)。推荐使用量：250-300U/g 原料。(注：糖化酶在白酒生产中应考虑发酵周期的长短而确定使用量。)
3. **淀粉糖工业**：添加比例为 100-300 U/g (pH 为 4.2-4.5)。混合物温度保持在 60°C。
4. **啤酒工业**：在糖化作用或者发酵以前添加。

第1页, 共2页



5. 酒水酿造和醋制造业：添加带有酶的发酵酵母能够提高产率。

产品包装：

本产品用无毒塑料桶装每桶25公斤；
可根据需要更换包装。

储存条件：

本品属于生物活性物质，应置于低温，干燥处，避免阳光直射。常温下（25℃）储存三个月酶活不低于标示酶活力。在低温下（25℃以下，但不能冷冻）贮存时，其活性可保持时间更长。

注意事项：

本产品无毒，可生物降解。避免不必要接触，长期接触一些产品中的蛋白质会使有的人对该产品敏感。每次接触产品后要用温水、香皂洗手，将产品放在儿童不能触及的地方。

技术服务：

公司将协助我们的用户正确地使用此产品。

