

ITB COCOA™

PORTFOLIO INDUSTRIAL DE CACAO

www.intabiotech.com | www.naturecao.com

ITB COCOA™

PORTFOLIO INDUSTRIAL DE CACAO

Ingredientes de cacao diseñados para el rendimiento industrial

Polvos Naturales

Acidez característica, aroma auténtico y perfil de sabor tradicional del cacao

Polvos Alcalinizados

Color intenso, acidez reducida y suavidad sensorial mediante proceso holandés

Derivados del Cacao

Habas, nibs, masa, manteca natural y manteca desodorizada de cacao

INTABIOTECH ofrece una cartera completa de ingredientes de cacao desarrollados para aplicaciones industriales que exigen consistencia, funcionalidad, rendimiento sensorial y flexibilidad de suministro. El portfolio **ITB COCOA™** abarca polvos de cacao naturales, polvos alcalinizados y derivados clave del cacao para su uso en panadería, confitería, bebidas, lácteos, postres, rellenos, recubrimientos, productos de cereales, formulaciones nutricionales y fabricación alimentaria general.

01

Contenido en manteca de cacao

Desde ultra bajo en grasa hasta 20–22% de contenido lipídico

02

Intensidad de color

Desde marrón natural hasta negro intenso altamente alcalinizado

03

Perfil de sabor y pH

Desde acidez natural hasta perfiles suavizados y redondeados

04

Objetivos de formulación

Solubilidad, dispersibilidad, coste y posicionamiento del producto final

POLVO DE CACAO NATURAL

Los polvos de cacao natural conservan la acidez característica, el aroma y el perfil de sabor del cacao procesado de forma tradicional. Su elaboración respeta los componentes volátiles responsables de las notas frutales y tostadas que definen la identidad organoléptica del cacao sin intervención alcalizante, lo que resulta en una experiencia sensorial genuina y fácilmente reconocible por el consumidor final.

Están especialmente indicados para aplicaciones donde se requiere un **carácter de cacao limpio, auténtico y reconocible**, así como para formulaciones en las que la acidez natural del cacao contribuye positivamente al equilibrio sensorial global. Esta acidez inherente puede actuar sinérgicamente con agentes leudantes químicos en sistemas de panadería, potenciar la percepción de frescura en bebidas y proporcionar contraste en postres lácteos complejos.

El cacao natural no es simplemente la materia prima sin modificar: es una declaración de autenticidad en la formulación. Cuando el producto final necesita comunicar origen, tradición y pureza, el polvo natural es la herramienta técnica más directa.

La selección entre los distintos formatos de la gama natural —estándar, premium y ultra-bajo en grasa— permite a los fabricantes ajustar el perfil de coste, la intensidad sensorial y el comportamiento tecnológico del ingrediente a los requisitos específicos de cada formulación y posicionamiento de producto.



ITB COCOA™ NATURAL 10–12%

Standard

Perfil del producto

Un polvo de cacao natural versátil con aproximadamente **10–12% de manteca de cacao**, diseñado para una amplia gama de aplicaciones alimentarias industriales. Proporciona un perfil de cacao tradicional que combina acidez característica, notas tostadas y amargor equilibrado. Su consistencia de lote a lote y su amplia compatibilidad con sistemas alimentarios lo convierten en una solución de referencia para la producción a gran escala.

Este polvo ofrece excelente rendimiento en sistemas húmedos y secos, manteniendo estabilidad de color y perfil aromático a lo largo del proceso industrial.

Ventajas clave



Sabor auténtico

Gusto de cacao natural equilibrado y reconocible



Versatilidad industrial

Compatible con múltiples sistemas alimentarios



Perfil competitivo

Optimizado para producción de alto volumen



Consistencia sensorial

Color y características sensoriales uniformes

Aplicaciones recomendadas

Panadería

Galletas,
bizcochos,
mezclas,
magdalenas

Cereales

Desayunos,
granola,
extrusionados

Lácteos

Postres, helados,
cremas

Bebidas

Chocolateadas,
instantáneas,
nutritivas

Rellenos

Cremas, coberturas, rellenos industriales



ITB COCOA™ NATURAL 10–12%

Premium

Un polvo de cacao natural seleccionado, desarrollado para aplicaciones que requieren un perfil aromático más refinado y una mayor complejidad sensorial. La versión Premium está especialmente indicada cuando el sabor a cacao representa una parte central de la identidad del producto terminado, siendo el ingrediente diferenciador que justifica el posicionamiento de valor del producto ante el consumidor.

Su proceso de selección y control garantiza mayor consistencia en los atributos sensoriales superiores, con una expresión más definida del tostado, mayor persistencia aromática y una acidez natural mejor integrada en el perfil global. Es la elección apropiada para fabricantes que buscan elevar la calidad percibida de sus formulaciones de cacao sin recurrir a ingredientes compuestos o aromas añadidos.

Aroma limpio de cacao

Expresión genuina y reconocible del cacao natural en nariz y boca

Notas tostadas bien definidas

Carácter tostado controlado que aporta profundidad al perfil sensorial

Amargor controlado

Equilibrio preciso que evita la percepción negativa de exceso de amargor

Acabado persistente

Retrogusto prolongado que refuerza la percepción de calidad del producto

Aplicaciones recomendadas

Panadería premium · Galletas finas · Productos lácteos con sabor a chocolate · Postres · Bebidas gourmet · Productos de cereales premium · Formulaciones nutricionales · Aplicaciones de confitería de alto valor



ITB COCOA™ NATURAL 16%

Un polvo de cacao natural con mayor contenido en manteca que ofrece mayor riqueza y redondez en comparación con los polvos de cacao convencionales bajos en grasa. El contenido adicional de grasa contribuye a una sensación en boca más plena y mejora la liberación del sabor en aplicaciones donde la riqueza sensorial es especialmente importante.

Este formato es especialmente valioso en aplicaciones premium donde el cacao no actúa simplemente como aromatizante sino como ingrediente estructurante que define la textura y el cuerpo del producto terminado. La manteca de cacao adicional ralentiza la liberación de los compuestos volátiles del aroma, generando una experiencia sensorial más prolongada y compleja.



Mayor Riqueza

Sensación de mayor cuerpo y riqueza en boca



Persistencia

Sabor prolongado y retrogusto de cacao duradero



Natural

Carácter de cacao natural íntegro sin modificación



Aplicaciones recomendadas

- Panadería premium
- Rellenos de chocolate
- Postres lácteos
- Helados
- Cremas y cremas para untar
- Bebidas de alta calidad
- Alimentos nutricionales
- Confitería especializada

ITB COCOA™ ULTRA-LOW-FAT

Funcionalidad avanzada del cacao con mínima aportación de manteca

Una solución de cacao ultra-bajo en grasa desarrollada para aplicaciones que requieren el sabor, color y funcionalidad del cacao minimizando al máximo la contribución de la grasa de cacao a la formulación. Este ingrediente especializado abre posibilidades interesantes en productos donde los fabricantes necesitan optimizar la composición nutricional, el comportamiento de procesado o la economía de la formulación.

Su perfil lipídico extremadamente reducido lo convierte en una herramienta técnica de especial valor en sistemas de polvo, mezclas secas y formulaciones funcionales donde el control preciso del contenido graso es un requisito crítico. Asimismo, su comportamiento en dispersión y su compatibilidad con matrices proteicas lo hacen especialmente interesante para el segmento de nutrición deportiva y alimentos funcionales.



Flexibilidad de formulación

Máxima libertad para ajustar el perfil nutricional del producto final sin renunciar al color y sabor del cacao



Entrega de sabor con bajo impacto lipídico

Aporta el carácter organoléptico del cacao con contribución lipídica mínima a la declaración nutricional



Aplicaciones de optimización nutricional

Idóneo para productos bajos en grasa, altos en proteína, mezclas secas y suplementos especializados

Aplicaciones recomendadas

Formulaciones proteicas · Bebidas funcionales · Bebidas en polvo · Suplementos nutricionales · Postres bajos en grasa · Aplicaciones lácteas · Preparaciones de panadería · Mezclas secas





POLVO DE CACAO ALCALINIZADO

La alcalinización —conocida tradicionalmente como **proceso holandés**— modifica la acidez natural, el color y el perfil de sabor del cacao. Mediante la alcalinización controlada, el cacao puede desarrollar colores más oscuros, acidez reducida, mayor suavidad y diferentes características sensoriales en función de la intensidad del procesado aplicado.

Este proceso, desarrollado en el siglo XIX, sigue siendo hoy una de las herramientas tecnológicas más importantes en la industria del cacao. La neutralización de los ácidos orgánicos presentes en el cacao natural no solo transforma el perfil de pH —generalmente de 5,0–5,5 hasta 6,5–8,0 según el grado de alcalinización— sino que también genera reacciones de Maillard adicionales que modifican la composición aromática y producen los característicos tonos oscuros y perfil de sabor más redondo asociados al cacao alcalinizado.

Alcalinización Suave

pH 6,5–7,0 · Color marrón medio ·
Acidez ligeramente reducida

1

Alcalinización Intensa

pH 7,5–8,0 · Color muy oscuro ·
Perfil suave y aterciopelado

2

3

4

Alcalinización Media

pH 7,0–7,5 · Color marrón oscuro ·
Sabor redondeado

Alcalinización Extrema

pH >8,0 · Color negro intenso ·
Mínima acidez residual

El portfolio alcalinizado de ITB COCOA™ permite a los fabricantes seleccionar polvos de cacao según los requisitos específicos del producto terminado, abarcando desde soluciones estándar hasta especialidades de alta alcalinización para aplicaciones de impacto visual extremo.



ITB COCOA™ ALKALIZED 10–12%

Standard

Descripción del producto

Un polvo de cacao alcalinizado altamente versátil con aproximadamente **10–12% de manteca de cacao**. Diseñado para aplicaciones industriales que requieren una combinación equilibrada de color, sabor a cacao y consistencia de procesado. Es uno de los formatos más demandados en fabricación alimentaria global por su equilibrio entre rendimiento técnico y economía de formulación.

Características típicas

- Color marrón medio a oscuro
- Acidez natural de cacao reducida
- Sabor de cacao redondeado
- Amargor controlado
- Buena dispersibilidad
- Excelente versatilidad industrial



Aplicaciones recomendadas

Panadería

Galletas, cookies,
bizcochos,
magdalenas

Lácteos

Helados, postres,
cremas

Bebidas

Polvos,
chocolateadas,
instantáneas

Cereales

Rellenos, cremas y
sistemas
compuestos

ITB COCOA™ ALKALIZED 10–12%

Premium

Un polvo de cacao alcalinizado premium que ofrece mayor profundidad sensorial y un perfil de color cuidadosamente controlado. Diseñado para formulaciones donde los fabricantes buscan un carácter de cacao más sofisticado manteniendo las ventajas técnicas de un polvo alcalinizado bajo en grasa. La combinación de control preciso en el proceso de alcalinización y selección de materia prima eleva significativamente el potencial sensorial del ingrediente respecto a las versiones estándar.



Aroma profundo de cacao

Expresión aromática intensa con notas de cacao oscuro, tostado y leve fondo afrutado



Sabor suave y redondeado

Perfil sensorial aterciopelado con amargor bien integrado y ausencia de notas ásperas



Acidez reducida

pH controlado para mayor suavidad organoléptica y mejor compatibilidad en sistemas neutros



Perfil de color estable

Color marrón oscuro uniforme con alta reproducibilidad de lote a lote

Aplicaciones recomendadas

Panadería premium · Galletas de alta gama · Productos lácteos con sabor a chocolate · Helados · Postres premium · Sistemas de bebidas · Rellenos · Aplicaciones de cereales





ITB COCOA™ ALKALIZED 16%

Alcalinización Equilibrada

Un polvo de cacao alcalinizado de grasa media que combina la riqueza sensorial asociada al mayor contenido de manteca de cacao con el perfil más suave producido por la alcalinización. Este formato representa un punto de equilibrio técnico muy apreciado en aplicaciones premium que requieren tanto impacto cromático como riqueza organoléptica. Pueden seleccionarse diferentes perfiles de alcalinización según las características de color, sabor y pH deseadas, lo que permite una adaptación precisa a los requisitos de cada formulación específica.

16%

Manteca de cacao

Contenido típico para mayor cuerpo y riqueza en boca

7.0+

pH controlado

Alcalinización equilibrada para reducción efectiva de acidez

3x

Perfiles disponibles

Alcalinización suave, media e intensa según especificación

Aplicaciones recomendadas

Panadería · Rellenos de chocolate · Cremas · Productos lácteos · Helados · Bebidas · Postres premium · Formulaciones alimentarias especiales.



ITB COCOA™ ALKALIZED 20–22%

Standard

Un polvo de cacao alcalinizado de alta grasa con aproximadamente **20–22% de manteca de cacao**. Su mayor contenido natural de grasa de cacao proporciona mayor riqueza, cuerpo e intensidad sensorial. Es especialmente adecuado para formulaciones donde se espera que el cacao haga una contribución sustancial a la textura y al sabor del producto terminado.

La combinación de alto contenido graso y alcalinización controlada genera un perfil sensorial excepcionalmente redondo y envolvente, ideal para productos premium donde la percepción de calidad e indulgencia es un objetivo de posicionamiento clave. Su mayor viscosidad contribuye activamente a la estructura de rellenos, cremas y productos de confitería de alto contenido en cacao.

Contenido graso

20–22% de manteca de cacao natural

Mouthfeel

Sensación en boca rica y redondeada

Intensidad

Carácter de cacao potente y persistente



Aplicaciones recomendadas

- Productos de panadería de chocolate
- Cookies y bizcochos
- Rellenos
- Helados
- Postres lácteos
- Bebidas premium
- Confitería
- Productos a base de cremas

ITB COCOA™ ALKALIZED 20–22%

Premium

Un polvo de cacao de alta grasa seleccionado, diseñado para aplicaciones premium donde la intensidad del sabor, la sensación en boca y la calidad del cacao son factores críticos de formulación. La combinación de alto contenido en manteca de cacao y alcalinización controlada proporciona un perfil sensorial particularmente suave y sofisticado, difícil de replicar con ingredientes convencionales. Su uso permite elevar significativamente el nivel de indulgencia percibida en el producto terminado.

Aroma de cacao intenso

Expresión aromática plena y compleja con gran presencia olfativa en el producto terminado

Notas tostadas profundas

Carácter tostado rico y característico, propio del cacao de alta calidad correctamente procesado

Amargor suave

Amargor presente pero perfectamente integrado, sin aristas ni asperezas en retrogusto

Sensación en boca plena

Textura envolvente y untuosa que aporta percepción de riqueza y calidad superior

Final de cacao prolongado

Retrogusto duradero que refuerza la satisfacción sensorial y la percepción de indulgencia

Aplicaciones recomendadas

Confitería premium · Panadería de alta gama · Helados · Postres · Bebidas de chocolate · Rellenos · Cremas para untar · Productos alimentarios gourmet.





ITB COCOA™ BLACK

Polvo de Cacao Altamente Alcalinizado

Un polvo de cacao de especialidad desarrollado para aplicaciones que requieren un **perfil de color intenso, de oscuro a casi negro**. Su elevado grado de alcalinización produce un aspecto visual distintivo y un característico perfil de cacao suave. Este ingrediente ha adquirido una relevancia creciente en el mercado global como consecuencia del auge de las tendencias de producto oscuro y negro en galletas, helados y productos de panadería, donde el impacto visual es determinante en la decisión de compra del consumidor.

Ventajas clave de color

Color extremadamente oscuro

Apariencia visual near-black de alto impacto

→ Contraste visual potente

Máxima diferenciación visual en productos compuestos

→ Diferenciación de color

Herramienta de posicionamiento visual premium

Ventajas sensoriales

→ Acidez de cacao reducida

pH elevado, perfil suave y sin notas ácidas

→ Perfil de sabor suave

Carácter de cacao atenuado, sin amargor excesivo

→ Blending flexible

Combinable con otros polvos para perfiles personalizados

- ❏ ITB COCOA™ Black puede mezclarse con otros polvos de cacao para obtener perfiles de color y sabor personalizados, permitiendo al formulador ajustar con precisión la intensidad cromática y el carácter sensorial del producto final.

Aplicaciones recomendadas

Galletas oscuras · Cookies sándwich · Productos de panadería negros · Helados · Decoraciones de postres · Rellenos · Recubrimientos · Confitería especial · Conceptos visuales premium

DERIVADOS DEL CACAO

HABAS DE CACAO — El origen del rendimiento del cacao

INTABIOTECH puede suministrar habas de cacao seleccionadas para procesamiento industrial, tostado, molturación y transformación posterior del cacao. La selección de materia prima es un factor determinante en la definición del aroma final del cacao, el sabor, la acidez, el amargor y el comportamiento durante el procesado. La calidad intrínseca del haba condiciona el techo de calidad alcanzable en todos los derivados producidos a partir de ella, por lo que la trazabilidad y especificación del origen cobra una importancia estratégica creciente en formulaciones de posicionamiento premium.

La variedad botánica, el origen geográfico, el método de fermentación y las condiciones de secado del haba de cacao generan diferencias fundamentales en el perfil aromático del producto final. Estas diferencias son explotables como herramientas de diferenciación de producto en formulaciones que buscan comunicar origen, sostenibilidad o singularidad.



Procesado industrial

Suministro adaptado a procesos industriales de tostado, descascarillado, molturación y transformación a gran escala



Selección por origen

Adaptación según procedencia, disponibilidad de cosecha, requisitos de calidad y especificación industrial acordada



Calidad certificada

Selección orientada a la consistencia en los parámetros de aroma, sabor y comportamiento en procesado

Aplicaciones

Procesado industrial de cacao · Fabricación de chocolate · Producción de masa de cacao · Producción de nibs · Operaciones de tostado · Productos de cacao de especialidad.



NIBS DE CACAO



Los nibs de cacao se obtienen a partir de habas de cacao limpias, tostadas y troceadas tras la eliminación de la cáscara. Proporcionan un intenso sabor a cacao junto con la textura característica de los fragmentos de grano de cacao. Su naturaleza mínimamente procesada los convierte en un ingrediente de inclusión altamente valorado en formulaciones que buscan transmitir autenticidad, artesanía y calidad de ingredientes al consumidor final.

Como ingrediente de inclusión, los nibs de cacao aportan no solo valor sensorial sino también un componente visual y textural que enriquece la experiencia de consumo. Su versatilidad los hace adecuados tanto para aplicaciones de masa —donde se incorporan antes del horneado— como para recubrimientos y decoraciones aplicadas en etapas finales del proceso productivo.

Sabor tostado

Intensidad auténtica de cacao fermentado y tostado

Textura crujiente

Fragmento crocante de alto impacto textural

Versatilidad

Múltiples especificaciones de granulometría disponibles

Aplicaciones recomendadas

- Chocolate · Panadería · Cookies
- Cereales de desayuno · Granola
- Helados · Postres
- Productos proteicos · Snacks · Alimentos gourmet.



MASA DE CACAO / LICOR DE CACAO

Intensidad pura de cacao

La masa de cacao —también conocida como licor de cacao— se produce molturando los nibs de cacao tostados hasta obtener una pasta de cacao homogénea. Contiene de forma natural tanto los sólidos de cacao como la manteca de cacao y representa uno de los ingredientes fundamentales utilizados por la industria del chocolate y de la confitería. Su contenido típico en manteca de cacao es de aproximadamente **50–55%**, sujeto a variación natural y especificación individual.

La masa de cacao es, en esencia, el cacao en su forma más concentrada e íntegra: la totalidad de los componentes del haba —sólidos no grasos y fracción lipídica— presentes en proporciones naturales. Esto la convierte en el punto de partida ideal para formulaciones que buscan el máximo carácter de cacao y una declaración de ingredientes de máxima limpieza y sencillez.

100%

Derivado del cacao

Ingrediente íntegramente procedente de la haba de cacao sin adición de ningún componente externo

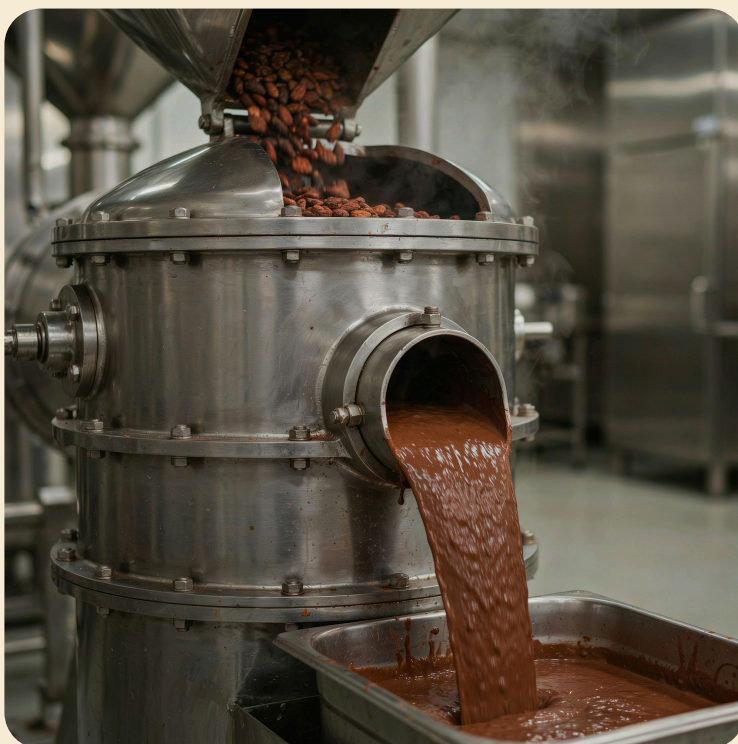
50–55%

Manteca de cacao

Contenido típico de grasa de cacao en la masa de cacao sin prensado

Aplicaciones recomendadas

Chocolate · Formulaciones de compuesto · Rellenos · Confitería · Panadería · Helados · Postres · Productos de cacao premium.



MANTECA DE CACAO NATURAL

Funcionalidad pura y textura premium

Perfil del ingrediente

La manteca de cacao natural es la grasa vegetal característica presente de forma natural en las habas de cacao. Su comportamiento de fusión único y sus características sensoriales la convierten en una de las grasas más valiosas utilizadas en el chocolate y la confitería premium. Su perfil de triglicéridos —dominado por combinaciones de ácidos esteárico, oleico y palmítico en proporciones altamente simétricas— determina una curva de fusión excepcionalmente nítida que confiere al chocolate su característica sensación de fundido en boca.

Características clave

- Aroma característico de cacao
- Perfil de fusión limpio y preciso
- Excelente sensación en boca
- Origen natural de cacao
- Grasa funcional de alto valor



Aplicaciones recomendadas

Chocolate

Ingredient
esencial en
formulaciones de
chocolate real

Pralinés y rellenos

Textura y
mouthfeel
premium en
confitería fina

Recubrimient os

Cobertura
brillante con snap
característico

Especialidade s

Panadería y
formulaciones
alimentarias de
especialidad

MANTECA DE CACAO DESODORIZADA

La manteca de cacao desodorizada conserva las características funcionales de la manteca de cacao ofreciendo al mismo tiempo un perfil de aroma y sabor significativamente más neutro. Es especialmente valiosa cuando se requiere la funcionalidad de la manteca de cacao sin introducir una contribución sensorial intensa de cacao en el producto terminado. El proceso de desodorización —típicamente mediante tratamiento con vapor a vacío— elimina los compuestos volátiles responsables del aroma característico sin alterar la estructura de triglicéridos ni el comportamiento de cristalización.

Esto la convierte en un ingrediente de extraordinaria versatilidad técnica, permitiendo al formulador beneficiarse del perfil de fusión único de la manteca de cacao en sistemas de sabor delicado —vainilla, frutal, lácteo, neutro— donde una presencia aromática intensa de cacao sería indeseable o incompatible con el posicionamiento del producto final.



Ventajas clave

Perfil sensorial neutro

Sin contribución de aroma de cacao al producto terminado

Excelente comportamiento de fusión

Conserva la curva de fusión característica de la manteca de cacao natural

Alta versatilidad de formulación

Compatible con sistemas de sabor delicado y aplicaciones de color claro

Aplicaciones recomendadas

Chocolate blanco · Confitería · Rellenos · Recubrimientos · Panadería · Productos nutricionales · Formulaciones de especialidad



UN PORTFOLIO DE CACAO. MÚLTIPLES POSIBILIDADES DE FORMULACIÓN.

Seleccionar el cacao únicamente en función del porcentaje de grasa no refleja adecuadamente su rol tecnológico en un producto alimentario terminado. El color, la alcalinización, el pH, el tamaño de partícula, el perfil de sabor, el contenido en manteca de cacao, la dispersibilidad, la temperatura de procesado y la interacción con el resto de ingredientes pueden influir todos ellos en el resultado final. Ignorar estos parámetros puede conducir a formulaciones subóptimas que no expresan todo el potencial técnico y sensorial del ingrediente.

Por esta razón, **INTABIOTECH aborda la selección del cacao como una decisión de formulación y no simplemente como una compra de commodity.** Este enfoque, orientado a la resolución técnica de los retos del formulador, permite una colaboración más eficaz entre el proveedor y el equipo de I+D del fabricante, acortando los ciclos de desarrollo y mejorando la predictibilidad del resultado final.



Color e intensidad cromática

Selección del grado de alcalinización y perfil de color según el impacto visual requerido en el producto terminado



Perfil sensorial completo

Intensidad de cacao, amargor, acidez, mouthfeel y persistencia como variables de formulación independientes



Comportamiento tecnológico

Dispersibilidad en bebidas, comportamiento en horneado, contribución grasa y compatibilidad con el sistema de procesado



Objetivos de coste y posicionamiento

Selección equilibrada entre coste de formulación y posicionamiento del producto final en el mercado



APLICACIONES INDUSTRIALES

El portfolio ITB COCOA™ ha sido diseñado para dar soporte a una amplia gama de sectores de fabricación alimentaria, ofreciendo soluciones técnicas específicas para cada tipo de aplicación y sistema de procesado.



Panadería y Galletas

Biscochos, magdalenas, cookies, obleas, brownies, pasteles y mezclas de panadería. Alta demanda de color estable, comportamiento en horneado predecible y sabor consistente.



Confitería

Productos de chocolate, rellenos, coberturas, pralinés, cremas e inclusiones. Requisitos estrictos de perfil sensorial, fusión y comportamiento de cristalización.



Bebidas

Bebidas de chocolate, polvos instantáneos, bebidas funcionales y preparaciones nutricionales. Dispersibilidad y estabilidad de color en reconstitución son parámetros clave.



Lácteos y Postres

Yogures, postres lácteos, puddings, cremas y helados. El cacao debe integrarse homogéneamente en matrices lácteas con estabilidad de color y sabor.



Cereales y Snacks

Cereales de desayuno, granola, barritas, productos extrusionados y recubrimientos para snacks. Estabilidad de color a alta temperatura y adherencia en recubrimiento.



Nutrición y Alimentos Funcionales

Formulaciones proteicas, sustitutos de comida, polvos nutricionales y productos alimentarios especializados. Ultra-low-fat y dispersibilidad optimizada son los atributos clave.

DE LA SELECCIÓN DEL CACAO A LA OPTIMIZACIÓN DE LA FORMULACIÓN

El mercado del cacao exige cada vez más a los fabricantes equilibrar cuatro variables de forma simultánea: **rendimiento sensorial, funcionalidad tecnológica, control de costes y seguridad de suministro**. Ninguna de estas variables puede optimizarse de forma aislada sin impactar en las demás, lo que hace de la selección del cacao una decisión estratégica multidimensional que va mucho más allá de la simple comparación de precio por kilo.



ITB COCOATM ha sido desarrollado para responder a estos requisitos a través de un portfolio que va desde los polvos de cacao natural convencionales hasta el cacao altamente alcalinizado, los polvos de cacao de alta grasa y los derivados primarios del cacao. Donde se requiere una optimización adicional del coste, el portfolio ITB COCOATM puede combinarse también con las tecnologías dedicadas de extensión y sustitución de cacao de INTABIOTECH.

- ❑ Esto ofrece a los fabricantes la posibilidad de trabajar a lo largo de todo un espectro completo de formulación, desde sistemas 100% cacao hasta alternativas avanzadas optimizadas, con soporte técnico especializado en cada etapa del proceso.



Ciencia del cacao.
Rendimiento industrial.
Flexibilidad de formulación.

INTABIOTECH SL — Tecnología Alimentaria · Ingredientes · Biotecnología Aplicada

Soporte Técnico

Asistencia técnica
disponible para selección
de producto, ensayos de
formulación y escala
industrial

Selección de Producto

Asesoramiento
especializado para
identificar el ingrediente de
cacao óptimo para cada
aplicación

Escala Industrial

Acompañamiento desde el laboratorio hasta la producción a escala industrial

Las características del producto, especificaciones, disponibilidad, orígenes y formatos de envasado pueden variar en función del lote de producción, programa de abastecimiento y especificación comercial acordada. Los parámetros técnicos definitivos serán siempre los indicados en la Ficha Técnica y Certificado de Análisis correspondientes.



Hablemos de Cacao

Nuestro equipo comercial está listo para atenderte. Consulta de producto, solicitud de muestra, ficha técnica o propuesta de suministro — estamos a tu disposición.



Álvaro Robles

CCO · Chief Commercial Officer

+34 609 825 416

a.robles@intabiotech.com



José Ramón Castells

Commercial Manager

+34 674 001 716

jr.ndpharma@europe.com



Sue Rodríguez

Customer Relations & SPM

+34 604 068 683

sr.ndpharma@europe.com

intabiotech@intabiotech.com · Móvil: +34 613 812 425 · Tel: +34 881 092 720

Parque Empresarial Táctica, Botiguers 3, 46980 Paterna, Valencia, España

www.intabiotech.com · www.intabiotech.es · www.intabiotech.org · www.ndpharmabiotech.com

ITB COCOA™

PORTFOLIO INDUSTRIAL DE CACAO



www.intabiotech.com

www.naturcao.com

INSPIRED by NATURE · DRIVEN by SCIENCE