

PUREWHITE™

La alternativa mineral, clean label y libre de titanio para blanqueo y acabado total óptico en alimentos.

La industria alimentaria europea se encuentra ante un desafío crucial: encontrar alternativas eficaces al dióxido de titanio que cumplan con las exigentes normativas de la UE y satisfagan las demandas de los consumidores por productos más naturales. PUREWHITE™ emerge como la solución definitiva, ofreciendo una tecnología mineral revolucionaria que no compromete la calidad ni el rendimiento.

Esta innovadora formulación representa el futuro del blanqueo alimentario, combinando eficacia técnica con transparencia regulatoria. Desarrollada específicamente para fabricantes y responsables de I+D que buscan mantener la excelencia en sus productos mientras avanzan hacia formulaciones más limpias y sostenibles.



www.intabiotech.com

Qué es PUREWHITE™

PUREWHITE™ es una fórmula tecnológica de origen **100% mineral** diseñada para sustituir al dióxido de titanio (TiO₂) como agente blanqueante y de color en aplicaciones alimentarias. Esta solución innovadora representa un avance significativo en la tecnología de ingredientes alimentarios, ofreciendo una alternativa completamente natural y segura.

La formulación se caracteriza por no contener conservantes, estar **libre de nanopartículas**, ser **titanium-free** y declararse de forma sencilla bajo el concepto **clean label**. Esta característica es fundamental para fabricantes que buscan simplificar sus etiquetas y responder a las crecientes demandas de transparencia de los consumidores.

PUREWHITE™ está **clasificado como "color"** en la Unión Europea, y todos sus componentes están autorizados para uso alimentario a escala global, garantizando su aceptación regulatoria en los principales mercados internacionales.



📄 **Ventaja clave:** Clasificación simplificada como "color" en la UE facilita el proceso regulatorio y el etiquetado



Cómo funciona: Ciencia y tecnología aplicadas



microscope

Single-Grain Fusion Technology

Tecnología propietaria que crea una micro-estructura cristalina única, optimizada para máxima eficiencia óptica y estabilidad en diferentes matrices alimentarias.



light beam

Reflexión de luz avanzada

La estructura cristalina refleja la luz de manera óptima, entregando un blanco brillante con pocas capas de aplicación, mejorando la eficiencia del proceso.



diamond

Control del índice de refracción

RI 1,54–1,59 controlado precisamente para favorecer un acabado óptico estable y homogéneo en matrices muy distintas, desde confitería hasta lácteos.

La **Single-Grain Fusion Technology** representa un avance revolucionario en la ingeniería de materiales para aplicaciones alimentarias. Este proceso propietario permite crear partículas con características ópticas superiores, manteniendo la estabilidad química y física necesaria para aplicaciones industriales exigentes.

El control preciso del índice de refracción asegura que PUREWHITE™ funcione de manera consistente independientemente de la matriz alimentaria, desde sistemas con alto contenido graso hasta formulaciones acuosas, proporcionando versatilidad excepcional para los formuladores.



Beneficios clave para tu marca

1

Sustitución eficaz de TiO₂

Reemplaza completamente al dióxido de titanio sin sacrificar blancura ni brillo superficial. Mantiene o mejora la calidad visual del producto final, asegurando la satisfacción del consumidor.

2

Clean Label auténtico

Fórmula mineral pura: **sin conservantes, sin nanopartículas, titanium-free**. Simplifica significativamente el etiquetado y mejora la percepción del consumidor.

3

Mejora de textura

Incrementa la **crujencia** del recubrimiento y aporta una mordida más agradable, añadiendo valor sensorial al producto más allá del aspecto visual.

4

Versatilidad funcional

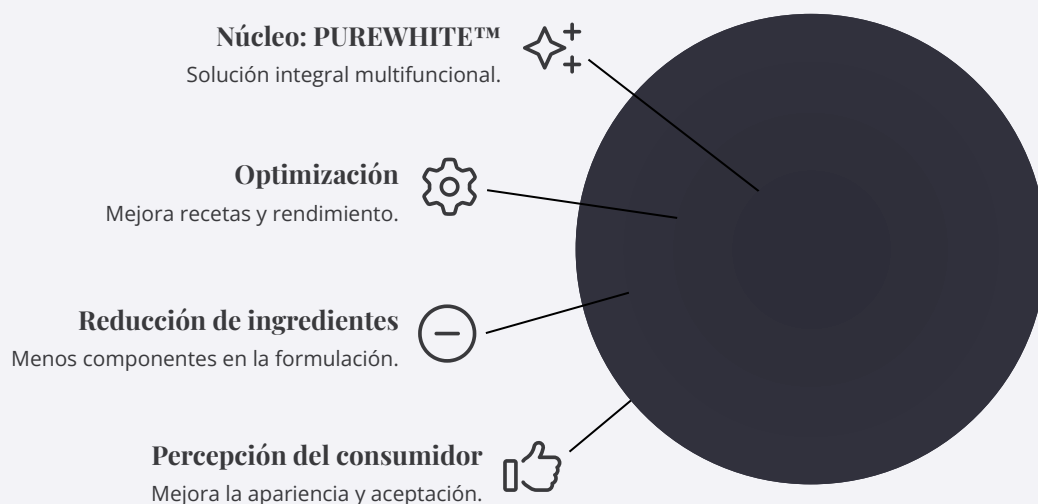
Actúa como **agente de firmeza, control de acidez, estabilizante** en lácteos, **nutriente de levaduras** y **fuentes adicionales de calcio**.

5

Eficiencia económica

Bajas dosificaciones logran recubrimientos blancos y uniformes, optimizando costes de formulación y mejorando la rentabilidad del producto.

Estos beneficios posicionan a PUREWHITE™ como una solución integral que va más allá del simple reemplazo del TiO₂. Su capacidad multifuncional permite a los formuladores optimizar sus recetas, reducir el número de ingredientes y mejorar la percepción del consumidor, todo mientras mantienen o mejoran la calidad del producto final.



Dónde usarlo: Aplicaciones principales

Confitería y pan-coating

Integración en la **solución azucarada** o mezcla con azúcar cristal **antes de la cocción**. Aporta blanco brillante, **gloss** atractivo y superficie lisa, mejorando significativamente la presentación visual del producto.

Lácteos y bebidas vegetales

Funciona como **estabilizante** y apoyo a la **opacidad** en matrices enriquecidas con calcio. Especialmente efectivo en bebidas vegetales donde la consistencia visual es crucial.

Cárnicos procesados

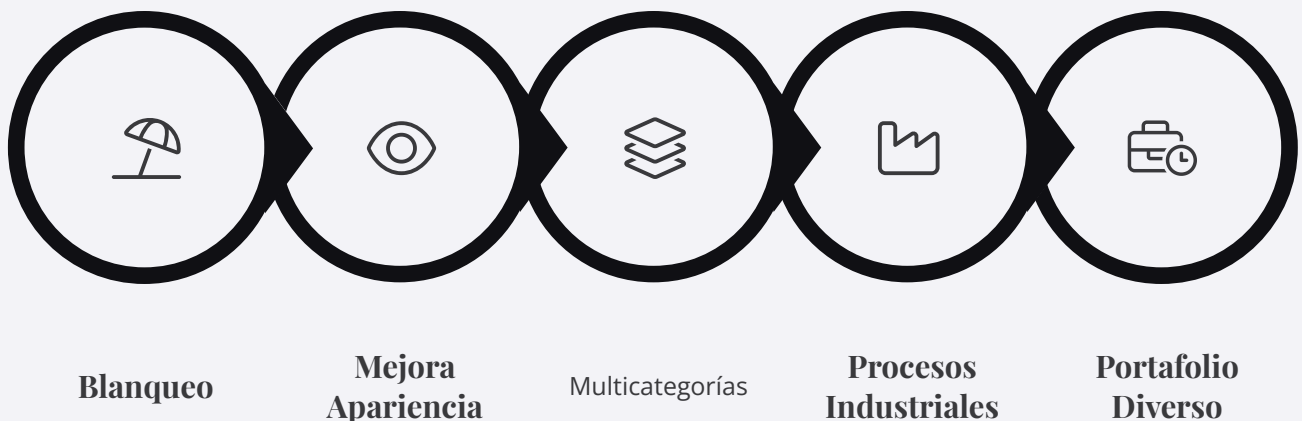
Uso en **salmuera** o **inyección directa** para **mantener color y textura** en aves y cerdo procesados. Mejora la apariencia y prolonga la vida útil visual del producto.

Cervecería

Actúa como **nutriente de levaduras** sin impacto negativo en el producto final, apoyando la fermentación saludable y manteniendo la calidad sensorial de la cerveza.

📌 **Nota técnica importante:** PUREWHITE™ es **insoluble en agua**; para su uso en medios acuosos se recomienda **emulsionar** para garantizar una dispersión homogénea y resultados óptimos.

La versatilidad de PUREWHITE™ permite su aplicación en prácticamente todas las categorías alimentarias donde se requiere blanqueo o mejora de la apariencia. Su adaptabilidad a diferentes procesos industriales y matrices alimentarias lo convierte en una solución única para fabricantes con portafolios diversificados.



PUREWHITE™

Natural Purity at its Best

Cumplimiento normativo y etiquetado

Unión Europea

Ingredientes amparados como **E170** bajo **Reg. (CE) 1333/2008**. Minerales incluidos en **Anexo II del Reg. (CE) 1925/2006** y **Anexo III del Reg. (CE) 1170/2009**.

- Declaración puede ser omitible según art. 20 y ss. del Reg. (UE) 1169/2011
- Evaluación caso por caso según aplicación específica

Estados Unidos

Ingredientes contemplados en **21 CFR 73.1070** y **21 CFR 184.1191 (GRAS)**, garantizando acceso completo al mercado norteamericano.

- Reconocimiento GRAS facilita la implementación
- Compatibilidad con regulaciones FDA

Principio "Quantum satis"

Autorizado **QS** en la gran mayoría de categorías donde se permite su uso, ofreciendo flexibilidad máxima en la formulación y dosificación según las necesidades específicas del producto.

*Esta información resume el encaje regulatorio de los **componentes** de PUREWHITE™; la calificación final y el **etiquetado** dependen de la **formulación** y **uso** concretos del cliente.*

El cumplimiento normativo robusto de PUREWHITE™ en los principales mercados globales reduce significativamente el riesgo regulatorio para los fabricantes. La posibilidad de omisión en el etiquetado bajo ciertas condiciones representa una ventaja competitiva importante, especialmente para marcas que buscan simplificar sus listas de ingredientes.

Recomendamos trabajar estrechamente con nuestro equipo regulatorio para evaluar cada aplicación específica y optimizar la estrategia de etiquetado según el mercado objetivo y la formulación particular.



Calidad, seguridad y origen EU



Fabricación Europea

Hecho en la UE bajo **sistemas de calidad** centrados en el cliente y mejora continua. Componentes **aprobados por autoridades europeas e internacionales**.



Pureza garantizada

Libre de conservantes y de nanopartículas. Ingrediente comestible, multi-ensayado, sin restricciones de ingesta en el contexto de uso recomendado.

100%

Mineral natural

Origen completamente mineral
sin aditivos sintéticos

0

Nanopartículas

Completamente libre de
nanopartículas por diseño

EU

Fabricación

Producido en instalaciones
certificadas de la Unión
Europea

La calidad de PUREWHITE™ se fundamenta en un riguroso sistema de control que abarca desde la selección de materias primas hasta el producto terminado. Nuestras instalaciones europeas cumplen con los más altos estándares internacionales de calidad alimentaria, incluyendo certificaciones HACCP, BRC e IFS.

El compromiso con la seguridad se refleja en cada etapa del proceso productivo. Los controles de calidad incluyen análisis microbiológicos, físico-químicos y de pureza que garantizan la consistencia lote a lote y la conformidad con las especificaciones técnicas más exigentes.

La trazabilidad completa desde el origen mineral hasta el producto final asegura transparencia total en la cadena de suministro, facilitando auditorías de clientes y cumplimiento de estándares de sostenibilidad corporativa.

PUREWHITE™

Natural Purity at its Best

Presentación y logística



Formato estándar industrial

Sacos de 15 kg optimizados para uso industrial, diseñados para facilitar el manejo, almacenamiento y dosificación en líneas de producción automatizadas.



Flexibilidad de suministro

Otros formatos disponibles bajo consulta para adaptarse a necesidades específicas de producción, desde muestras de laboratorio hasta contenedores a granel para grandes volúmenes.



Logística optimizada

Embalaje diseñado para máxima estabilidad durante el transporte y almacenamiento prolongado, manteniendo las propiedades técnicas del producto intactas.



Nuestro sistema logístico está diseñado para garantizar entregas puntuales y productos en perfectas condiciones. Los sacos de 15 kg representan el equilibrio óptimo entre manejabilidad y eficiencia para la mayoría de operaciones industriales, reduciendo los tiempos de manipulación y minimizando el riesgo de contaminación.

Para clientes con necesidades específicas, ofrecemos servicios de embalaje personalizado, incluyendo sacos de diferentes tamaños, big bags para grandes volúmenes, o incluso sistemas de suministro continuo para operaciones de alto volumen. Nuestro equipo comercial trabaja estrechamente con cada cliente para optimizar la logística según sus requerimientos operativos.



Recomendaciones de implementación

01

Definición de objetivos

Definir la función específica (blanqueo, estabilización, firmeza, calcio, etc.) y caracterizar la matriz alimentaria (confitería, lácteo, cárnico, bebida) para optimizar la formulación.

02

Estrategia de dispersión

Pre-emulsionar cuando la fase sea acuosa para asegurar cobertura y brillo uniformes. Desarrollar protocolos específicos de mezclado según el tipo de proceso.

03

Optimización de dosis

Comenzar con rangos bajos y ajustar progresivamente por objetivo de blancura e índice de refracción. Documentar curvas de respuesta para escalado industrial.

04

Validación integral

Confirmar gloss, crujencia y estabilidad del color en condiciones reales de producción y almacenamiento. Incluir evaluación sensorial con paneles entrenados.

05

Compliance legal

Verificar etiquetado y omitibilidad (art. 20, Reg. 1169/2011) por categoría específica y país de destino. Coordinar con equipos regulatorios internos.

La implementación exitosa de PUREWHITE™ requiere un enfoque sistemático que considere tanto los aspectos técnicos como regulatorios. Nuestro equipo técnico proporciona soporte completo durante todo el proceso de desarrollo, desde las primeras pruebas de laboratorio hasta la validación industrial a gran escala.

Recomendamos establecer un protocolo de evaluación que incluya pruebas de estabilidad acelerada, análisis de vida útil y evaluación sensorial para garantizar que el producto final cumple con todas las expectativas de calidad y rendimiento.

El soporte técnico continuo asegura una transición suave desde la formulación de laboratorio hasta la producción comercial, minimizando riesgos y optimizando el tiempo de comercialización.

PUREWHITE™

Got Questions? Talk to an Expert

intabiotech@intabiotech.com

Mensajes comerciales sugeridos para el mercado B2B

<p>Posicionamiento premium</p> <p>"Blancura premium sin TiO₂: acabado brillante, textura crujiente y etiqueta limpia."</p>	<p>Confianza técnica</p> <p>"100% mineral, 0% nanopartículas: confianza regulatoria y rendimiento industrial superior."</p>	<p>Propuesta de valor integral</p> <p>"Una solución, múltiples funciones: color, firmeza, estabilidad y soporte nutricional en un solo ingrediente."</p>
--	--	--

Argumentos de venta clave

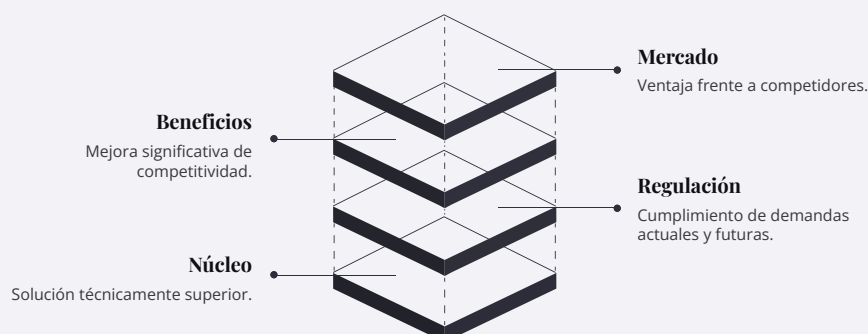
- **Sustitución directa** del TiO₂ sin reformulación compleja
- **Clean label auténtico** que mejora la percepción del consumidor
- **Multifuncionalidad** que simplifica las formulaciones
- **Eficiencia de costes** por bajas dosificaciones requeridas
- **Cumplimiento regulatorio** en mercados globales clave

Diferenciadores competitivos

- Tecnología propietaria **Single-Grain Fusion**
- **Fabricación europea** con estándares de calidad superiores
- Soporte técnico especializado y servicio personalizado
- Trazabilidad completa y transparencia en la cadena de suministro
- Innovación continua respaldada por I+D dedicado

PUREWHITE™ representa más que una simple alternativa al dióxido de titanio: es una oportunidad para que los fabricantes europeos lideren la transición hacia ingredientes más naturales y sostenibles, sin comprometer la calidad ni la eficiencia de sus procesos productivos.

La propuesta de valor se centra en ofrecer una solución técnicamente superior que responde a las demandas regulatorias actuales y futuras, mientras proporciona beneficios adicionales que pueden mejorar significativamente la competitividad del producto final en el mercado.



PUREWHITE™

Natural Purity at its Best