

INTABIOTECH

Ciencia que nutre vidas

CONSERVACIÓN ALIMENTARIA

Sorbatex™

SOLUCIONES EN ÁCIDO SÓRBICO Y SORBATO POTÁSICO

Protección eficaz, calidad constante y soporte técnico para formulaciones que exigen resultados.

En INTABIOTECH desarrollamos y suministramos soluciones conservantes de alta calidad para la industria alimentaria. Trabajamos con ácido sórbico y sorbato potásico para ayudar a controlar mohos y levaduras, optimizar la estabilidad y contribuir a una mayor vida útil en múltiples aplicaciones.

Combinamos sourcing fiable, visión técnica, criterio regulatorio y acompañamiento industrial para llevar sus desarrollos al mercado con seguridad y competitividad.

Mucho más que ingredientes: **ciencia aplicada, visión industrial y soluciones que generan valor.**



Calidad y trazabilidad

Ingredientes seleccionados para un rendimiento fiable y consistente.



Control de mohos y levaduras

Soluciones de referencia para formulaciones con exigencia microbiológica.



Soporte técnico-regulatorio

Acompañamiento especializado para un desarrollo sólido y competitivo.



Versatilidad de aplicación

Panadería, bebidas, lácteos, cárnicos, salsas y alimentos procesados.



INGREDIENTES DESTACADOS

Ácido sórbico (E200) • Sorbato potásico (E202)



APLICACIONES HABITUALES

panadería • bebidas • quesos y yogures • cárnicos • salsas y aderezos • frutas procesadas • alimentos preparados



Conecte con
INTABIOTECH



www.intabiotech.com



Las aplicaciones y niveles de uso deben evaluarse conforme a la normativa vigente, la matriz alimentaria y el mercado de destino.



INTABIOTECH

Scienza that nourishes lives

FOOD PRESERVATION

Sorbatex™

SOLUTIONS IN SORBIC ACID AND POTASSIUM SORBATE

Effective protection, consistent quality and technical support for formulations that demand results.

At INTABIOTECH, we develop and supply high-quality preservative solutions for the food industry. We work with sorbic acid and potassium sorbate to help control molds and yeasts, optimize stability and contribute to longer shelf life across multiple applications.

We combine reliable sourcing, technical vision, regulatory criteria and industrial support to bring your developments to market with confidence and competitiveness.

Much more than ingredients: applied science, industrial vision and solutions that create value.



Quality and traceability

Selected ingredients for reliable and consistent performance.



Mold and yeast control

Reference solutions for formulations with microbiological demands.



Technical and regulatory support

Specialized assistance for a solid and competitive development.



Application versatility

Bakery, beverages, dairy, meat, sauces and processed foods.



FEATURED INGREDIENTS

Sorbic acid (E200) • Potassium sorbate (E202)



COMMON APPLICATIONS

bakery • beverages • cheeses and yogurts • meat products • sauces and dressings • processed fruit • prepared foods



Connect with
INTABIOTECH



www.intabiotech.com



Applications and use levels must be evaluated in accordance with current regulations, the food matrix and the destination market.

