



Special Polyurethane Material Developer

特种聚氨酯新材料研发者

DEFOAMER 消泡剂
系列产品

江苏利宏科技发展有限公司

JIANGSU LIHONG TECHNOLOGY DEVELOPMENT CO.,LTD

聚醚消泡剂 GPE

产品简介：

聚醚消泡剂主要针对发酵工业消泡而设计，依据用户的反馈进行了多次改进，是一款特别成熟、实用、成本低廉、竞争力很强的聚醚消泡剂。由于采用了特殊的去金属离子除盐精制工艺生产，所以具有比同类产品更低的生理毒性，以及比普通型聚醚要节约 4.5 ~ 12% 的使用量等优点。

主要用途：

产品主要应用于维 C、柠檬酸、土霉素、青霉素、四环素、金霉素、洁霉素、红霉素、新霉素、利福平、赖氨酸、阿维菌素、辅酶 Q10、赤藓糖醇、

酵母、长链二元酸等微生物发酵过程中消泡；也可以应用于诸多化工产品生产过程添加。

使用方法：

可以与基础料一起配入消毒，也可以在后期分消补料进罐，一般使用量在 0.25 ~ 0.6% 左右，就可以满足整个发酵周期的消泡要求。

包装贮运：

本品采用 200KG 镀锌（目前用的是新兰桶）铁桶包装。按非危险化学品储运，常温下贮存期一年内有效，室内通风、干燥、密封存放。

活性成份	聚氧丙烯 聚氧乙烯、甘油醚
外观	无色或者微黄色 透明液体
羟值 (mgKOH/g)	45 ~ 56
浊点 (17-22℃)	1% 水溶液
酸值 (mgKOH/g)	≤ 0.5

高效消泡剂

产品简介：

高效消泡剂是针对发酵工业起泡特点，引进消化国外先进工艺及原材料开发的一种新型发酵消泡剂，是江苏省高新技术产品。高效消泡剂是由特种高温硅聚醚、聚硅氧烷与食品乳化剂在特定条件下精制而成的，克服了有机硅消泡剂耐高温性差、抑泡时间短的缺点，推荐减少聚醚消泡剂 40%~50% 的量。

适量使用可以满足整个发酵周期控制泡沫的要求，可以快速消除泡沫并缩短消毒时间。由于降低了聚醚消泡剂用量，改善了菌种生长环境，可以显著提高效价。

主要用途：

本产品被广泛地采用在赖氨酸、洁霉素、庆大霉素、阿维菌素、泰妙菌素、柠檬酸、青霉素、红霉素、新霉素、土霉素、VB12、VB2、赤藓糖醇、葡萄糖酸钠、低聚果糖、黄原胶虫草菌粉、灵芝菌粉、头孢菌粉、酵母等诸多发酵工艺。

使用方法：

基础料中直接添加；也可在后期分消补料进罐，建议与聚醚以 1:1 混合搅拌消毒后流加补料；使用量约 0.5 ~ 1% 左右。

包装贮运：

本品采用 200KG 塑料桶或内涂塑铁桶包装。按非危险化学品储运，常温下贮存期一年内有效，室内通风、干燥、密封存放。

活性成份	高温硅聚醚 聚硅氧烷、食品乳化剂
质量指标	稳定性 (3000 转 / 20 分钟)
	不分层
不挥发物	25 ~ 40%
PH 值	6 ~ 8

复合精制消泡剂

产品简介：

复合精制消泡剂是我公司执行国家标准 GB26687-2011 生产的食品添加剂。根据 GB2760-2014 的规定，复合精制消泡剂属于需要规定功能和使用范围的加工助剂。该复合精制消泡剂产品应用于发酵工艺消泡，具有比聚醚型消泡剂更优越的消泡速度和持久性效果。

主要用途：

本产品可广泛应用于谷氨酸、赖氨酸、亮氨酸、酶制剂、黄原胶、辅酶 Q10、维生素 C、B2、

B12、DHA、ARA、柠檬酸、青霉素、土霉素、红霉素、庆大霉素等诸多发酵工艺。

使用方法：

可在发酵基础料中添加，也可以消毒后添加进罐；具体限值请遵循我国 GB2760-2014 食品添加剂使用标准的规定。

包装贮运：

产品采用 200KG 塑桶或内涂塑铁桶包装。按非危险化学品储运，常温下贮存期一年内有效，室内通风、干燥、密封存放。

活性成份	聚氧丙烯 聚氧乙烯 季戊四醇醚 聚二甲基硅氧烷 二氧化硅
外观	半透明流动性液体 无异味
砷 (以 As 计)	≤ 2.0mg/Kg
铅 (Pb)	≤ 1.95mg/Kg

氨基酸消泡剂

产品简介：

聚氨基酸消泡剂专为谷氨酸、酵母、酶制剂、肌苷、柠檬酸等发酵过程的消泡而设计。氨基酸消泡剂不仅能使泡沫在刚形成时就被迅速消除，而且在不断搅拌产生气泡的条件下具有稳定的抑泡能力。

主要用途：

GB2760-2014 列入食品添加剂目录，作为发酵行业添加，也可应用在酱醋酿造、土豆制作薯条等诸多食品生产过程中消泡显著。

使用方法：

宜采用少量多次的方式添加。发酵过程使用可以直接配入培养基加热消毒入罐，也可以与水在带搅拌的罐内配制成 10 ~ 30%，一般建议使用量 0.3 ~ 0.5% 左右。

包装贮运：

本品采用 200KG 镀锌铁桶包装。按非危险化学品储运，常温下贮存期一年内有效，室内通风、干燥、密封存放。

外观	浅黄至无色透明油状液体
铅 (Pb)	≤ 2mg/Kg
羟值 (mgKOH/g)	40 ~ 56
浊点 (17-22°C)	1% 水溶液
酸值 (mgKOH/g)	≤ 0.3

酯化高效消泡剂

产品简介：

酯化高效消泡剂是我公司针对发酵工业起泡特点、引进技术开发的一种新型高效发酵消泡剂，是江苏省高新技术产品。酯化高效消泡剂是由特种聚酯酯化物与多官能度高分子聚酯、脂肪酸酯在特定条件下精制而成，产品性能优越，抑泡持久，可以满足整个发酵周期控制泡沫的要求；并可比一般聚酯消泡剂节约 5 ~ 15% 使用量。

主要用途：

本品被广泛地采用在谷氨酸、赖氨酸、洁霉素、庆大霉素、阿维菌素、泰妙菌素柠檬酸、青霉素、

维生素 C 及系列产品、红霉素、新霉素、土霉素、赤藓糖醇低聚果糖、黄原胶、虫草菌粉、灵芝菌粉、头孢菌粉、酵母等诸多发酵工艺。

使用方法：

在基础料中直接添加；也可在后期分消补料进罐；使用量约 0.2 ~ 0.5%。

包装贮运：

本品采用 200KG 塑料桶或内涂塑铁桶包装。按非危险化学品储运，常温下贮存期一年内有效，室内通风、干燥、密封存放。

活性成份	特殊聚酯酯化物
	多官能度聚酯
外观	类白色流动性液体
运动粘度 (cPs, 25° C)	400 ~ 800cs
密度 (20°C, g/cm3)	0.98 ~ 1.05

GP 聚氧丙烯甘油醚

产品简介：

聚氧丙烯甘油醚主要是针对青霉素发酵工业消泡而设计，是一支特别成熟、实用成本低廉、竞争力很强的聚酯消泡剂。由于采用特殊的去金属及盐离子精制工艺生产，所以具有比同类产品更低的生理毒性，以及比普通型聚酯消泡剂具有节省使用量等优点。

主要用途：

产品主要应用于青霉素、四环素、金霉素、洁霉素、红霉素、新霉素、利福平等微生物发酵过程

中消泡。

使用方法：

可以与基础料一起配入消毒，也可以在后期分消补料进罐，一般使用量在 0.3 ~ 0.5% 左右就可以满足整个发酵周期的消泡要求。

包装贮运：

本品采用 200KG 镀锌铁桶包装。按非危险化学品储运，常温下贮存期一年内有效，室内通风干燥、密封存放。

活性成份	聚氧丙烯醚
外观	无色至浅黄色透明油状液体
羟值 (mgKOH/g)	40 ~ 56
运动粘度 (cPs, 25° C)	400 ~ 700cs
铅 (Pb)	≤ 3.0mg/Kg
砷 (以 As 计)	≤ 1.0mg/Kg



江苏利宏科技发展有限公司是集研发、生产、经营、技术服务于一体的高新技术企业。公司创建于2012年，位于江苏省淮安市盐化新材料产业园区，占地100亩建筑面积45000平方米。年产10万吨特种聚氨酯新材料。

公司核心运营团队从事聚氨酯行业二十余载，见证了国内聚氨酯行业的起步、发展、繁荣，深谙聚氨酯行业的发展特性。公司成立初期便着眼于行业未来发展趋势，超前规划引进国际先进生产技术、自主创新建设引领同行业的特种聚氨酯新材料生产线14条。

制造和创造并重。从原料到工序到专

业化操作，我们层层把关严格控制。建立运行先进质量管理体系和信息化管理系统，真正实现用“匠心”制造出每一滴优质产品；企业的持续高速发展离不开产品的推陈出新和技术的迭代更新，为此我们创立技术研发中心，公司不仅拥有国际先进的实验研发设备还引入大批在本行业有深厚底蕴的高精尖人才。

利宏科技一直致力于环境保护事业，我们在全公司推广绿色环保理念，并贯彻到生产运营及日常生活中。为客户创造优质产品的同时我们致力于将公司打造成为环境友好型企业。

保护绿水青山，担当社会责任！

江苏利宏科技发展有限公司

地址：江苏省淮安市盐化新材料产业园区张朱路6号

电话：0517-83571686 手机：18936385577, 13770538989 传真：0517-87618866 网址：www.jslhpu.com



JIANGSU LIHONG TECHNOLOGY DEVELOPMENT CO.,LTD

📍 No. 6 Zhangzhu Road, New Salt Materials Industrial Park, Huaian City, Jiangsu Province

☎ +86 517 83571686 📠 +86 517 87618866 📞 +86 18936385577 📞 +86 13770538989 🌐 www.jslhpu.com

