

**Nome do produto:** Álcool Etílico 96 Extra Fino Refinado

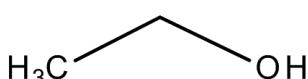
**Sinônimo:** Álcool etílico extra fino, álcool etílico hidratado, etanol, álcool neutro.

**INCI Name:** ALCOHOL

**Nº CAS:** 64-17-5

**Fórmula molecular:** C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>OH

**Fórmula estrutural:**



#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

O Álcool Etílico 96 Extra Fino Refinado é um líquido límpido, incolor, com odor característico, sabor ardente, muito volátil e solúvel em água, metanol, éter etílico, clorofórmio, álcoois e cetonas. Trata-se de um álcool etílico refinado e bidestilado produzido a partir da fermentação de açucares encontrados na cana-de-açúcar. Não contém álcoois superiores, aldeídos e contaminantes.

#### ESPECIFICAÇÕES:

ANÁLISE	UNIDADE	ESPECIFICAÇÃO
Aspecto físico	-	Líquido límpido e isento de materiais em suspensão
Cor	-	Incolor
Odor	-	Característico
Grau alcoólico	% vol.	Mín. 96,00
Grau alcoólico	% peso	Mín. 93,80
pH	-	5,5 - 8
Massa específica (20 °C)	Kg/m <sup>3</sup>	Máx. 807,6
Acidez (como ácido acético)	mg/L	Máx. 10,0
Conduktividade	µS/m	Máx. 100,0
Teste permanganato	min.	Mín. 30
Acetaldeído	mg/L	Máx. 5
Acetona	mg/L	Máx. 2,5
Álcool metílico	mg/L	Máx. 25
Acetato de etila	mg/L	Máx. 5
Álcoois superiores totais	mg/L	Máx. 5
Álcool n-propílico	mg/L	Não especificado
Álcool iso-butílico	mg/L	Não especificado
Álcool n- butílico	mg/L	Não especificado

Estas informações são apresentadas de boa fé e fundamentadas no melhor conhecimento atual da Dipa Química sobre o assunto. As informações têm valor apenas indicativo. Quaisquer informações comentadas, inclusive as sugestões de condições de uso dos produtos comercializados pela Dipa Química, não devem substituir ensaios e verificações experimentais que são indispensáveis para assegurar a adequação do produto a cada aplicação específica. Também é de responsabilidade do formulador final respeitar a legislação local e obter todas as autorizações eventualmente necessárias.



## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PRODUTO

### ÁLCOOL ETÍLICO 96 EXTRA FINO REFINADO

Data: 27/10/2022

Página 2 de 2

Álcool iso-amílico	mg/L	Não especificado
Benzeno	mg/L	Máx. 0,1

#### APLICAÇÕES:

O Álcool Etílico 96 Extra Fino Refinado atende diversas indústrias com formulações específicas devido ao seu grau alcoólico e baixo teor de impureza. Por não apresentar aldeídos, o odor do Álcool Etílico 96 Extra Fino Refinado é suave e agradável, o que o torna próprio ao uso como matéria prima na fabricação de bebidas como vodka e conhaque, além de aplicações na indústria de alimentos, para fins cosméticos e na indústria química em geral como na fabricação de solventes, tintas, vernizes, resinas, elastômeros, anticongelantes e detergentes. Em produtos cosméticos é utilizado como solvente e/ou adstringente auxiliando no “desengorduramento” cutâneo, transportador dos óleos perfumados e como veículo, ou seja, que facilita a entrada de ativos na pele na fabricação de perfumes, desodorantes, cremes e produtos de higiene em geral.

#### MANUSEIO E ESTOCAGEM:

Produto inflamável. Mantenha afastado do calor, faísca, chama aberta e superfícies quentes. Evite o acúmulo de cargas eletrostáticas. Utilize apenas ferramentas antifaiscantes. Ao manusear, usar equipamento de proteção individual adequado, como óculos de segurança com proteção lateral, luvas de segurança de PVC, avental, vestimenta de proteção adequada, calçados de segurança e máscara de proteção respiratória com filtro contra vapores orgânicos. Armazene em local seco, fresco e bem ventilado, ao abrigo da luz solar. Manter armazenado em temperatura ambiente. Conservar na embalagem de origem, fechada.