

Kondensmilch

Gezuckerte Kondensmilch

Uelzena
Ingredients



Viskose gezuckerte Kondensmilch mit einem Saccharosegehalt von > 40% und einer Gesamttrockenmasse von ca. 70%. Hergestellt aus frischer pasteurisierter Milch (100% Kuhmilch) und Zucker durch rein physikalischen teilweisen Entzug des Wassers mittels Verdampfen. Der Fett- und Zuckergehalt sowie die Textur und Viskosität können kundenindividuell eingestellt werden. „Clean Label“ Produkt ohne Aromen und andere Zusatzstoffe.



Verwendung

- › Süßwaren, Toffees, Bonbons
- › Karamellprodukte
- › Schokoladenriegel, Pralinenfüllungen
- › Dessertsoßen, Süßspeisen
- › Eiscreme
- › Feine Backwaren
- › Brotaufstriche
- › Cremefüllungen
- › Cerealien

Produktvorteile

- › Stabile und gleichbleibende Qualität der Zuckerkrystalle – ideal geeignet für die technische Weiterverarbeitung
- › Individuell abgestimmte Textur sowie Fett- und Zuckergehalt – vereinfacht Ihren Produktionsprozess
- › Vollmundiger milchiger bis sahniger Geschmack
- › Angenehmes Mundgefühl dank glatter Struktur
- › Reines Naturprodukt ohne Zusatzstoffe = „Clean Label“ Zutat
- › Gute Emulgier- und Stabilisierungseigenschaften in fetthaltigen Emulsionen

Produktinfo

Produktvarianten

Verschiedene Fettstufen von 0,3–9% Fett (Magermilch, teilentrahmte Milch, Vollmilch)

Verkehrsbezeichnung

Gezuckerte Kondensmilch

Zutaten

Milch oder Magermilch (je nach Fettstufe), Zucker

Verpackungen

- › Bag-in-Box mit Inliner: 5–50 kg
- › Pallecon Mehrwegcontainer mit Inliner: 500–1.000 kg
- › Einwegcontainer mit Inliner: 1.000 kg
- › Fluid Bag: 1.200 kg
- › Fass: 280 kg
- › Sterilcontainer: 500–1.000 kg
- › Tankzug: 24–26 to

Auf Anfrage sind auch andere Verpackungseinheiten möglich, z. B. individuell angepasst an Ihre Rezepturen/Chargengrößen oder Anwendungstechnologien.

Zertifizierungen

- › ISO 9001:2008
- › IFS (Höheres Niveau)
- › Koscher
- › Halal

Johannes Rother

Leiter Vertrieb Milchprodukte

Tel +49 (0)5767 9603–49

johannes.rother@warmsener.com