

# DISEÑADO (para brindar confiabilidad)

La única manera de ser rentable es no **deteniéndose**. Es por eso que poder rendir las 24 horas, todos los días, es clave.

Procesadores de todo el mundo dependen a diario de los confiables equipos de Key para garantizar la calidad y la seguridad de los alimentos por su avanzado sistema láser y de cámaras para **captar imágenes**...para transportar el producto con **movimiento** vibratorio suave... y para evitar el tiempo de inactividad con verdadera **innovación** en ingeniería y servicio.

Encuétrenos en el +52 442 210 1390 en Mexico, 509-529-2161 en los E.E.U.U. o en nuestro **NUEVO** sitio [www.key.net](http://www.key.net) - **diseñamos rendimiento en el que puede confiar.**

Clasificadora Optyx®  
3000 con tecnología  
láser Raptor/  
FluoRaptor™



vision  
motion  
innovation

**KEY**  
TECHNOLOGY

# Los Colorantes Naturales en la Industria Alimentaria



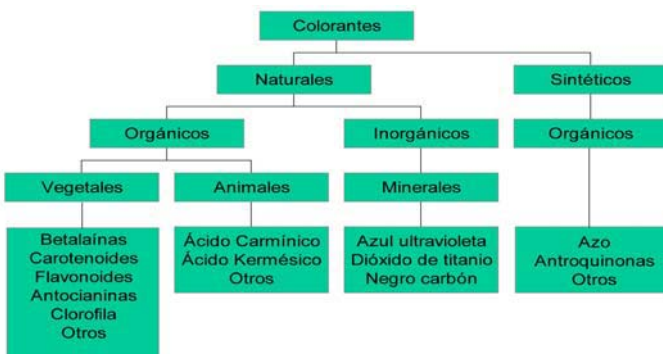
Foto: Candy Choco

Existe una fuerte tendencia en los mercados mundiales a volver a lo natural y de cuidar la salud a través de la alimentación y por ello el interés en los colorantes naturales

**D**urante el proceso industrial de elaboración de productos alimenticios, se puede presentar en algunos casos una disminución o degradación del color original de los alimentos, así que con el fin de restablecer su apariencia original, o estandarizar el color, es necesario añadir colorantes, ya que para los seres humanos la impresión visual de un alimento es fundamental para aceptar o rechazar un producto.

Los colorantes usados en la industria alimentaria se dividen en naturales y artificiales. Algunos colorantes artificiales han sido cuestionados recientemente en cuanto a sus efectos nocivos a la salud de los consumidores, además, existe una fuerte tendencia en los mercados mundiales de volver a lo natural y de cuidar la salud a través de la alimentación. Por esta razón los colorantes naturales cada día van ganando más terreno en las preferencias de los profesionales de la industria.

Clasificación de los colorantes:



Algunos ejemplos de colores naturales más usados en la industria son:

## CARMIN:

Se obtiene por la extracción acuosa del ácido carmínico de la «cochinilla» insecto que parasita algunas especies de cactus (nopales). Es usado desde tiempos prehispánicos en América. Es un color que varía



**SOLUCIONES TOTALES DE EMPAQUE**  
Fundas Termoencogibles de cocimiento directo  
Bolsas Termoencogibles para empaque al vacío  
Pouches

**z**ub**ex**  
industrial, s.a. de c.v.

**Padre Severiano Martínez 203**  
Parque Ind. Regiomontano  
64540 Monterrey, N.L.  
Tel [81] 5000.9500 / Fax [81] 5000.9528

dependiendo del pH, y va desde un naranja hasta un violeta pasando por un rojo intenso. Es extremadamente estable a la luz y a la temperatura, siendo el pH el único factor limitante de su funcionalidad.

**ANNATTO:**

Se obtiene de la semilla del arbusto tropical *Bixa orellana*, de esta se obtienen los colorantes Bixina liposoluble y norbixina hidrosoluble. Se pueden obtener colores que van desde amarillo a naranja y rosa o durazno. Tiene un rango de aplicaciones muy amplio gracias a su gran resistencia a la temperatura y a la luz.



**CURCUMA:**

Polvo obtenido por la desecación y molienda de las raíces de la planta *Cúrcuma longa* originaria del lejano oriente. Presenta un color amarillo limón con característicos tonos verdosos. Es muy estable a la temperatura pero muy sensible a la luz lo que limita en gran medida su rango de aplicación.



**ANTOCIANINAS:**

Son los colorantes vegetales más difundidos en la naturaleza y se encuentran en las flores y frutos de infinidad de plantas superiores. Colores que varían con el pH y van desde el rojo al violeta y azul. Son muy usadas en productos ácidos y actualmente son motivo de estudios científicos en todo el mundo por su gran rol como antioxidante y la conexión de esto con claros beneficios a la salud de quienes las consumen.



**PAPRIKA:**

Los carotenoides capsantina, capsorrubina y beta-caroteno, son los responsables del color rojo anaranjado del capsicum (pimentón); su fuerte sabor y aroma son una limitante para su uso como co-



lorante, por lo que a veces es necesario deodorizar. Es sensible a pH ácido pero estable en pH alcalino. Sus aplicaciones más comunes son en productos cárnicos, quesos, snacks, salsas y condimentos.

**CARAMELO:**

Usado para obtener tonalidades café. Se obtiene por el calentamiento controlado de carbohidratos alimenticios, mayoritariamente de jarabe de maíz. Es un colorante muy estable a la luz, temperatura y de amplio pH, por lo cual su rango de aplicación en la industria de alimentos es enorme.



**BETALAINAS:**

Conceden el color característico del betabel en el que encontramos las Betaxantinas de color amarillo y las Betacianinas de color rojo. Son sensibles a la temperatura y al pH: no son aptas para productos muy alcalinos. Entre las aplicaciones más comunes están; helados, yogur, y productos de confitería.



Esta ha sido sólo una breve descripción de algunas de las fuentes de colorantes naturales, pero aún hay infinidad de otras fuentes y un enorme potencial de mezclas y tratamientos especiales para cubrir prácticamente cualquier necesidad que se presente en las industrias alimentaria, farmacéutica, cosmética y naturista.

Biocolor, empresa chilena fabricante de colorantes naturales y nutraceuticos, se mantiene a la vanguardia de esta industria gracias a su capacidad de adaptarse a las necesidades específicas de cada cliente desarrollando «trajes a la medida» para asegurar la ventaja competitiva de tener un producto con todo el atractivo e impacto visual para el consumidor, con la ventaja de una etiqueta «limpia» de sustancias artificiales, que cada vez preocupan más al consumidor bien informado.

INGREDIENTES FUNCIONALES DE MEXICO, S.A. DE C.V.  
Representante exclusivo en la república mexicana de:





## **Ingredientes Funcionales de México, S.A de C.V.**

**Alta calidad en productos especializados que impulsan soluciones integrales para aplicaciones y desarrollos de lácteos, grasas, confitería, chocolates, panificación, pastelería, cárnicos, jugos, bebidas y mucho más en la industria de los alimentos.**

### **PALSGAARD**

Pioneros en el desarrollo de emulsificantes y estabilizantes de alta pureza.

### **HILMAR**

Proteínas concentradas de suero de alta funcionalidad y valor nutricional.

### **PROLIANT**

Proteínas funcionales y extractos cárnicos, además de una división de productos para la salud.

### **KIEVIT**

Vanguardia tecnológica en la producción de grasas en polvo.

### **BELL FLAVORS**

Amplia variedad de sabores y extractos botánicos.

### **SOUTH POLE BIOGROUP**

Colorantes naturales para alimentos y productos nutracéuticos de última generación.

### **PALATINIT**

ISOMALT y PALATINOSA, como marcas bien reconocidas para sustitución de azúcar.

### **CITRICIDAL**

Conservador y sanitizante natural, extraído de la semilla de toronja. Evita el uso de conservadores peligrosos para la salud.

### **GUMIX**

Amplia gama de gomas naturales para la industria como; Agar, Xantan, Guar, Tragacanto, etc.

### **FIBRAS, DESHIDRATADOS Y OTROS PRODUCTOS**

Gran variedad de fibras vegetales, proteínas aisladas de soya, proteínas aisladas y recombinadas de leche y deshidratados vegetales, son algunos de los productos con los que complementamos nuestra línea de ingredientes para ofrecerle un servicio integral.

## **Compromiso y confianza**

Ventas:

Tels. 5564.0593, 5574.6463

5584.6643, 5264.0580

[www.ifmex.com](http://www.ifmex.com)



Sugerencias y atención a clientes: Tel. 5264.0743