

AGREGADO XIII

Antioxidantes		
INS	Nombre del aditivo	Límite g/kg
300	ácido L ascórbico	0,5 expresado como ácido ascórbico
301	ascorbato de sodio	0,5 expresado como ácido ascórbico
304	palmitato de ascorbilo	0,5 expresado como ácido ascórbico
[306]	[Tocoferoles: mezcla concentrada]	[0,01]
[307]	[Tocoferol, alfa-tocoferol]	[0,3 solos o en mezclas]
[Estabilizantes *]		
331	Citrato de sodio	5 solo o sus mezclas expresadas como sustancias anhidras
332	Citrato de potasio	5 solo o sus mezclas expresadas como sustancias anhidras
338	Ácido fosfórico	2,5 expresado como P ₂ O ₅
452	polifosfatos	2,5 expresado como P ₂ O ₅
*Nota: Solo para leches en polvo que serán reconstituidas total o parcialmente a temperaturas mayores de 50°C y/o que serán sometidas a tratamientos térmicos enérgicos (Ultra alta temperatura, esterilización industrial, solubilización con vapor).		
Antihumectante/antiaglutinante		
170 i	Carbonato de calcio	10 solo o sus mezclas
341 iii	Fosfato tricalcico	
343 iii	Fosfato trimagnesico	
504 i	Carbonato de magnesio	
551	Dióxido de silicio amorfo	
552	Silicato de calcio	
553 i	Silicato de magnesio	
530	Oxido de magnesio	

Nota: Para leches en polvo destinada a máquinas de venta automáticas y/o [cuando estuvieran envasadas en envases mayores a 25 kg.]		
Emulsionantes		
322	Lecitinas	5
471	Mono y di glicéridos de ácidos grasos	2,5
Nota: Solo para leches instantáneas.		

Estabilizantes Justificación Argentina: en aquellos casos en que por las condiciones de uso previstas las leches en polvo se deban reconstituir con agua caliente (mayor a 50°C), Argentina se encuentra analizando la posibilidad de utilizar estos estabilizantes para evitar la floculación (desnaturalización) de las proteínas debida a las altas temperaturas. Para los fosfatos (INS 338 y 452) se tomó como referencia el Reglamento UE 1129/2011 que permite el uso de estos aditivos en la categoría 1.5 de leches deshidratadas y en polvo.

Antiaglutinantes Justificación Argentina: actualmente en MERCOSUR están permitidos solamente para leches en polvo para expendio en máquinas automáticas. Sin embargo, desde la aprobación del RTM han surgido nuevos sistemas de envasado y transporte a granel que necesitan que el comportamiento reológico de la leche en polvo sea similar al de un fluido, por lo que el uso de antiaglutinantes estaría justificado desde el punto de vista tecnológico y de las condiciones de uso.