BOLETIM TÉCNICO – ÁLCOOL ETÍLICO 96%

1. PRODUTO

O álcool etílico extraído por fermentação da cana-de-açúcar, no processo de destilação fica com 96% de etanol e 4% de água. É muito utilizado em corantes, aditivos para gasolina, solventes para resina, produtos de limpeza, entre outros.

2. PROPRIEDADES

Aparência	Líquido límpido e incolor
Reação	Não é esperada reatividade em condições normais
Estabilidade	Produto estável em condições normais de pressão e temperatura
Solubilidade	Miscível em água

3. APLICAÇÃO E DOSAGEM

A dosagem varia de acordo com a utilização do produto.

4. ARMAZENAMENTO E MANUSEIO

O álcool etílico 96% deve ser armazenado em local fresco, seco e bem ventilado, distante de fontes de calor e ignição. Deve ser mantido em recipientes bem fechados e devidamente identificados.

O produto deve ser manuseado obedecendo às normas e procedimentos de higiene industrial e segurança do trabalho de acordo com a legislação em vigor.

5. EMBALAGEM

O álcool etílico 96% está disponível em bombonas plásticas com 25 e 200 litros.

REV 02 – MAR/2025

* A ABBA Química coloca sua equipe técnica à disposição para auxiliar no estudo da melhor solução técnico/econômica de sua necessidade.

NOTA: As informações aqui contidas são fornecidas de boa-fé, não devendo implicar, porém em qualquer responsabilidade para nossa empresa no que se refere a uso específico de cada cliente.

55 41 3272-0100 www.abbaquimica.com.br BR 277, nº 4744 (Rodovia Curitiba-Ponta Grossa) CIC • Curitiba-PR • CEP 82305-200