

DISPER MAX AG

ACTIVADOR DE LOS PROCESOS DE ENGORDE Y DESARROLLO DE LOS FRUTOS
MEJORA EL PESO ESPECÍFICO, EL CALIBRE Y LA CALIDAD

EL EFECTO DE DISPER MAX AG

DISPER MAX AG es un bioestimulante diseñado para favorecer el desarrollo del fruto desde el engorde hasta su maduración, garantizando así la rentabilidad de la cosecha y manteniendo una calidad en el producto final.

Cada molécula de DISPER MAX AG tiene una función específica en el metabolismo del fruto: potasio, fósforo, aminoácidos, boro, microelementos y sacáridos.

El potasio (K) es imprescindible en la fase de crecimiento del fruto:

- Cataliza la síntesis de los principales azúcares de los frutos.
- Permite la movilización de estos azúcares desde las hojas hasta los frutos.

El fósforo (P) es el responsable de la transferencia energética. Durante el desarrollo del fruto, la planta tiene unos elevados requerimientos de energía disponible; el fósforo presente en DISPER MAX AG es capaz de proporcionar esta energía.

La mezcla de aminoácidos de DISPER MAX AG está estudiada para estimular el proceso de crecimiento y desarrollo del fruto, desde distinta rutas metabólicas.

El boro (B) es absolutamente necesario en DISPER MAX AG para la división y crecimiento de las células, y por tanto para el desarrollo del fruto, así como para el transporte de azúcares.

Los microelementos Zn, Cu y Mn se encuentran formulados en un equilibrio que favorecen la síntesis de pigmentos y por tanto la coloración del fruto.

CARACTERÍSTICAS Y MODO DE ACCIÓN

DISPER MAX AG es una formulación WG cuidadosamente diseñada a base de ingredientes bioactivos seleccionados por su acción bioestimulante y activador a de los procesos de multiplicación y división celular y del transporte de los metabolitos fotosintéticos y su distribución a los órganos de fructificación, favoreciendo a su vez la síntesis de proteínas y de carbohidratos.

Los elementos que contiene DISPER MAX AG intervienen directamente en el desarrollo y engorde de los frutos, haciéndolos más homogéneos, compactos y de mayor calibre.

DISPER MAX AG contribuye a obtener frutos con una mejor estructura de la fibra, de mayor peso específico y con un mayor contenido en sólidos (vitaminas, antioxidantes, azúcares y otros hidratos de carbono).

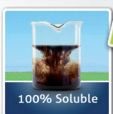
DISPER MAX AG además favorece la maduración de los frutos mejorando su calidad, coloración y su conservación post-cosecha.



VENTAJAS EN:
• TRANSPORTE
• ALMACENAJE
• RESIDUOS



GRÁNULOS SOLUBLES EN AGUA
CON TECNOLOGÍA FLUID BED



DISPER MAX AG

FICHA TÉCNICA



COMPOSICIÓN (% p/p)

Aminoácidos libres.....	9,0 %
Sacáridos específicos.....	7,5 %
Potasio (K ₂ O) soluble en agua.....	31,0 %
Fósforo (P ₂ O ₅) soluble en agua.....	20,5 %
Boro (B) soluble en agua.....	0,8 %



APLICACIONES



Su aplicación está recomendada principalmente en aquellos cultivos que son aprovechados por sus frutos, como son los berries, hortalizas de fruto, frutales, cítricos, olivo, viña, tropicales, etc.

En cultivos leñosos, los mejores resultados se obtienen realizando aplicaciones de **DISPER MAX AG** desde el final de la caída de pétalos o la caída del collarín (inicio del cuajado) según cultivos, hasta el comienzo del envero (cambio de color), previamente a la maduración final.

En cultivos hortalizas de fruto, es recomendable aplicar **DISPER MAX AG** desde la aparición de los primeros primordios florales para mejorar el porcentaje de fructificación, la homogenización de los calibres y la calidad de los frutos.



DOSIS Y MODO DE EMPLEO

Pulverización: Realizar 1-4 aplicaciones a 100-200 g/100 L separadas entre 10/15 días.

Vía radicular: Realizar 3-6 aplicaciones a 0,5-2,0 kg/ha, hasta alcanzar un total de 3-6 kg/ha.

La dosis y el momento de aplicación del producto debe ser establecida en cada caso por el Departamento Técnico, ya que cada cultivo puede tener su momento óptimo de aplicación. Se ha de asegurar un correcto cierre del envase tras la aplicación si aún queda contenido en él.



COMPATIBILIDAD EN MEZCLAS

No mezclar con productos que den reacciones muy ácidas o alcalinas, ni con aceites. El pH de **DISPER MAX AG** es 8,2 (sol. 1%). En caso de mezclas con productos con cobre o calcio, hacer mezclas previamente. Conviene utilizar un mojante no iónico. No superar la concentración de 200 g/L.



Envasado en ATMÓSFERA CONTROLADA

Control de la humedad para una mejor conservación del producto

