



REDONDEZ E COMPLEXIDADE AROMÁTICA PARA BRANCOS DE ALTA GAMA

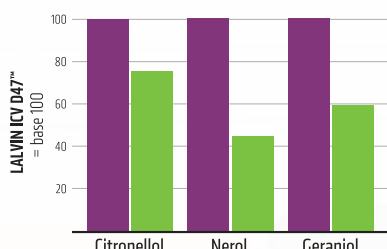
A LALVIN ICV D47™ FOI ISOLADA NA CÔTES DU RHÔNE, SUZE-LA-ROUSSE EM FRANÇA POR DOMINIQUE DELTEIL NA ALTURA INTEGRADO NO DEPARTAMENTO DE I&D DO ICV. SELEÇÃO EFETUADA ENTRE 450 ESTIRPES DE LEVEDURAS PARA A PRODUÇÃO DE BRANCOS ENCORPADOS FERMENTADOS EM BARRICA E BRANCOS ESTRUTURADOS E COMPLEXOS FERMENTADOS EM INOX.

APLICAÇÃO E RESULTADOS

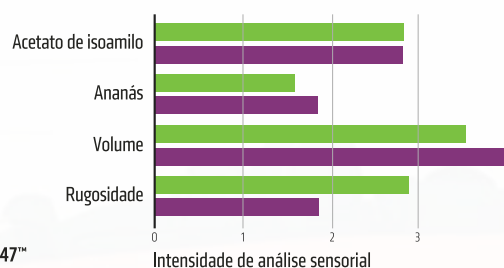
Nas castas brancas esta levedura permite obter vinhos com aromas frutados, maduros e confitados. Graças a estas notas organolépticas os depósitos fermentados com a LALVIN ICV D47™ contribuem para a complexidade do lote final do vinho a engarrafar. Além disso a LALVIN ICV D47™ permite elaborar vinhos com perfil gustativo sedoso e amplo.

São obtidos excelentes resultados particularmente em vinhos Chardonnay de alta gama fermentados em barrica com borras finas e compactas e também em rosés.

AValiação Sensorial do Aroma e da Redondez



Efeito da levedura LALVIN ICV D47™ na concentração de compostos voláteis varietais, Moscatel (Fonte: I&D, ICV)



Efeito da LALVIN ICV D47™ sobre o perfil gustativo e aromático de vinhos brancos, Chardonnay (Fonte I&D, ICV)

YSEO™
PROCESS
Research in collaboration
with Washington State University

YSEO™ significa Yeast Security and Sensory Optimization (Segurança da Levedura e Otimização Sensorial), um processo único de produção de levedura Lallemant para ajudar a superar condições de fermentação exigentes. YSEO™ aumenta a fiabilidade da fermentação alcoólica, melhorando a qualidade e o desempenho da levedura e reduz o risco de desvios sensoriais, mesmo em condições difíceis. As leveduras YSEO™ são 100% naturais e não OGM.

PROPRIEDADES*

- ▶ *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- ▶ Temperaturas de fermentação ótimas: 15-28°C
- ▶ Sensível a temperaturas baixas (<15°C) em mostos muito clarificados (< 50NTU)
- ▶ Tolerância média ao álcool: até 15% (v/v)
- ▶ Velocidade de fermentação elevada
- ▶ Fator competitivo («Killer K2») ativo
- ▶ Fase de latência curta
- ▶ Baixa exigência em azoto facilmente assimilável
- ▶ Baixa produção de acetaldeído o que melhora a eficácia do SO₂
- ▶ Produção baixa de acidez volátil: 0,2 g/L
- ▶ Produção baixa de H₂S
- ▶ Muito baixa produção de SO₂
- ▶ Baixa produção de espuma
- ▶ Interações positivas com as bactérias lácticas
- ▶ Exigência média em O₂ (necessária à síntese de factores de sobrevivência)

*sujeito a condições da fermentação



DOSAGEM E MODO DE UTILIZAÇÃO

Dosagem: 20 a 40 g/hL

A. REIDRATAÇÃO SEM PROTETOR DE LEVEDURAS

1. Reidratar em 10 vezes o seu peso em água a 35-40 °C.
2. Deixar repousar 20 minutos e agitar lentamente.
3. Misturar a levedura reidratada com um pouco de mosto, ajustando gradualmente a temperatura da suspensão de levedura para que fique a 5-10 °C da temperatura do mosto.
4. Inocular no mosto.

B. REIDRATAÇÃO COM UM PROTETOR DE LEVEDURAS

Em mostos com elevado potencial alcoólico (> 13% v/v), com baixa turbidez (< 80 NTU) ou outras condições difíceis, recomenda-se a utilização da gama **GO-FERM™** (protetor de levedura) durante a reidratação das leveduras. Seguir as instruções de reidratação de acordo com o produto **GO-FERM™** selecionado.

NOTAS:

O tempo total de reidratação não deve exceder 45 minutos. É fundamental utilizar um recipiente limpo para reidratar a levedura. A reidratação diretamente no mosto não é aconselhável. Assegurar que a nutrição da levedura é corretamente gerida durante a fermentação.

EMBALAGEM E ARMAZENAMENTO

500g

Conservar em local fresco e seco. Após abertura utilizar rapidamente.

Garantimos a qualidade deste produto na sua embalagem de origem e utilizado de acordo com a data de validade e condições de armazenamento. A informação presente neste documento é verdadeira e baseada no nosso conhecimento atual, no entanto não deverá ser considerada como uma garantia expressa ou uma condição para venda deste produto.