

Il settore Ricerca & Sviluppo Lafood Group, in collaborazione con il Dipartimento di Scienze Agro. Alimentari dell'Università degli Studi di Udine, affiancati dagli esperti Enologi della Rewine Consulting, hanno condotto una speciale sperimentazione, volta a selezionare i migliori e più performanti ceppi di lieviti iYeast[®] particolarmente indicati per la fermentazione di specifiche varietà di vini bianchi.

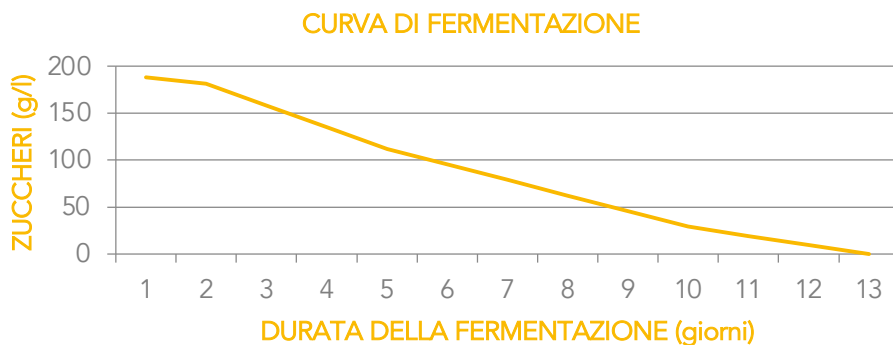
Particolare attenzione è stata rivolta alle uve Pinot Grigio, Chardonnay, nonché alla elaborazione dei vini "base spumante" per l'elaborazione di Xarel-lo, Parellada e Macabeo. In seguito alla prove effettuate, ed in virtù dei risultati ottenuti, è stato possibile selezionare e produrre uno speciale "blend" di lieviti iYeast[®] "original second generation process" Symphony[®]Tropical (Fine Blend Dry Yeast).

DESCRIZIONE

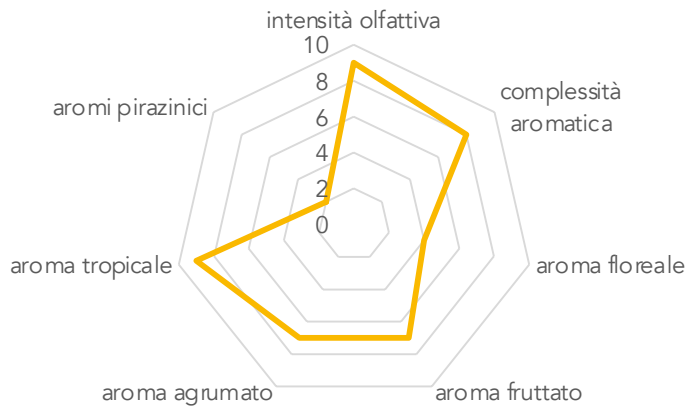
Lievito secco attivo selezionato: *Saccharomyces cerevisiae* e *bayanus*. OGM Free. Blend iYeast[®] selezionato dall'Università degli Studi di Udine e dagli Enologi della Rewine Consulting. L'azione sinergica dei vari ceppi di lievito, conferisce al blend un "eccezionale" vigore fermentativo, un'elevata resistenza al grado alcool, un'ottima resistenza alle temperature di fermentazione e una spiccata e moderna espressione aromatica. Ottima produzione di esteri fermentativi ed acetati con note che ricordano i frutti tropicali tipo banana, ananas, mango e frutto della passione. Eccellenti risultati ottenuti in fermentazione di uve Chardonnay, Pinot grigio, Moscato e Sauvignon. Ideale per la rifermentazione con metodo Charmat. E' consigliato fermentare in un range di temperatura da 12 a 14°C per i primi 3/4 di fermentazione, successivamente ridurre la temperatura fino a 10°C.

PRESTAZIONI ENOLOGICHE

- Elevato vigore fermentativo
- Elevata resistenza alcolica (fino 19% Vol)
- Fattore Killer con prevalenza sulla microflora autoctona
- Fermenta regolarmente anche a basse temperature (10°C). Range suggerito 12°-14°C
- Bassa produzione di acidità volatile
- Minima produzione di solfiti (SO₂)
- Minima produzione di acetaldeide ed acido piruvico
- Quasi assente produzione di schiuma alle temperature medio-basse
- Fermentazioni sicure ed efficienti
- Elevata resistenza a fattori inibitori
- Bassa produzione di alcoli amilici



TIPO DI VINO: VINO FERMO
CULTIVAR: CHARDONNAY
ALCOOL GENERATO: 12,5 % vol.
T_{FERM}: 14°C
ACIDITA' VOLATILE: 0,19 g/l



intensità olfattiva	9
complessità aromatica	8
aroma floreale	4
aroma fruttato	7
aroma agrumato	7
aroma tropicale	9
aromi pirazinici	2



DOSI E MODALITA' D'IMPIEGO

Le dosi consigliate possono variare a seconda della modalità d'impiego, dello stato sanitario delle uve e del giudizio dell'Enologo.

- Vinificazione in Bianco: 20-30 g/hl

Reidratare in volume di acqua 10 volte superiore rispetto al peso del lievito, ad una temperatura di 35°-40°C. Omogenizzare bene la massa, attendere 10-15 minuti e aggiungere ACTIVE POWER in dosi 20-30 g/hl per garantire e ottimizzare una importante fase di moltiplicazione cellulare.



CONFEZIONAMENTO CONSERVAZIONE

Pacchetti sottovuoto da 0,500 Kg in scatole da 10 Kg.

Conservare in luogo fresco e asciutto. Prodotto conforme al CODEX OENOLOGIQUE INTERNATIONAL.



ANALISI TIPO

- Non Saccharomyces: UFC/g <500
- Batteri lattici: UFC/g <500
- Muffe: UFC/g <50
- Batteri acetici: UFC <50
- Coliformi: UFC/g <50
- E. coli/g: assente
- Staphylococcus UFC/g: assente
- Salmonella/25g: assente

