

SACCHAROMYCES CEREVISIAE

Cross Evolution

LIEVITO IBRIDO
PER BIANCHI
E ROSATI
AROMATICI

SELEZIONE

UNIVERSITY OF
STELLENBOSCH
SOUTH AFRICA



Distribuito da



EB s.r.l.
Tecnologie e Prodotti
per il settore Alimentare
Enologico - Industriale

Via Niccolò Copernico 41
63075 - Acquaviva Picena (AP)
Marche - Italia

TEL 0735 588645
e-mail info@ebsrl.net
www.ebsrl.net

LALLEMAND

LALLEMAND INC. Succ. Italiana
Via Rossini 14/B - 37060 Castel d'Azzano (Verona)
tel. +39-045.51.25.55 - fax +39-045.51.94.19
www.lallemandwine.com



Da più di 25 anni,
Lallemand seleziona
dalla natura i migliori
lieviti enologici.
Le condizioni di fermentazione sempre
più impegnative hanno spinto
Lallemand a sviluppare un nuovo
processo di produzione per questi lieviti
naturali - il processo YSEO® - che
ottimizza la sicurezza della
fermentazione alcolica e riduce il rischio
di deviazioni sensoriali.
I lieviti YSEO® sono al 100% naturali.

APPLICAZIONI

CROSS EVOLUTION™ è il risultato di un innovativo programma di ricerca svolto presso il Wine Biotechnology Institute della Stellenbosch University (Sud Africa) in collaborazione con Lallemand.

La selezione tra oltre 800 ceppi provenienti dall'ibridazione di due *Saccharomyces cerevisiae* riconosciuti per le pregevoli qualità tecnologiche e sensoriali, ha permesso di riunire in un unico lievito caratteri organolettici distintivi senza rinunciare all'affidabilità in cantina: la fermentazione alcolica risulta regolare anche in mosti poveri di azoto o caratterizzati da un'elevata concentrazione di zuccheri.

CROSS EVOLUTION™ si addice particolarmente alla produzione di vini bianchi e rosati, giovani e non: l'apporto organolettico del ceppo spazia da una caratterizzazione aromatica decisa e persistente, con note intense di frutta fresca e caramella inglese, fino alla rotondità e alla lunghezza in bocca piacevolmente percepiti al momento dell'assaggio.

L'ampiezza delle sensazioni gustative e la morbidezza sono favorite all'elevato rilascio di polisaccaridi e mannoproteine durante la fermentazione alcolica: volume e acidità si fondono in un insieme di grande equilibrio.

CROSS EVOLUTION™ si adatta perfettamente a mosti provenienti sia da varietà neutre, che da uve dotate di aromi varietali dove valorizza i vini con sua la componente fruttata e floreale. I vini magri traggono anch'essi vantaggio dal maggior corpo.

Interessanti risultati sono stati ottenuti nella preparazione di vini spumanti metodo Charmat e Champenoise.

LIEVITI

PROPRIETÀ MICROBIOLOGICHE ED ENOLOGICHE

- *Saccharomyces cerevisiae cerevisiae*.
- Possiede il fattore killer.
- Tolleranza all'alcol fino al 15% v/v.
- Media fase di latenza.
- Regolare velocità di fermentazione.
- Temperatura di fermentazione: 15-25 °C

- Basse esigenze in azoto assimilabile. Per l'espressione ottimale dei caratteri organolettici si consiglia una appropriata nutrizione azotata e una corretta gestione dell'ossigeno.
- Bassa produzione di acidità volatile
- Bassa produzione di H₂S ed SO₂

DOSI

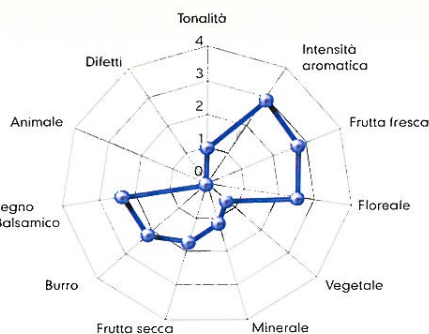
Nelle vinificazioni in bianco e rosato

20-30 g/hl

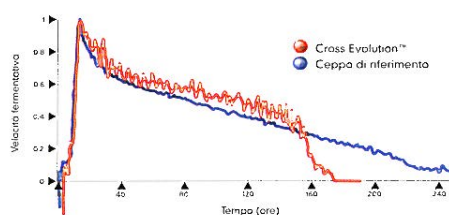
La dose d'uso deve essere individuata in funzione dello stato sanitario delle uve e della concentrazione di zuccheri del mosto.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

Prove su Chardonnay - Borgogna (Francia 2005)



Fermentazione alcolica: mosto carente in azoto assimilabile (100 mg/L APA - 200 g/L Zuccheri)



COSA NE PENSANO GLI ENOLOGI

Sam Harrop



Nel corso di una degustazione di Verdejo (Cooperativa Agricola Castellana, La Seca, D.O. Rueda) in Spagna, due consulenti enologici di fama mondiale Dominique Delteil e Sam Harrop (Master of Wine), hanno descritto il vino fermentato con CROSS EVOLUTION™ come segue: "Il vino ha un buon equilibrio fra le note varietali e la componente aromatica fruttata che ricorda il Sauvignon blanc; volume ed acidità sono ben bilanciati"

CONSIGLI DI UTILIZZO

Reidratare in un volume di acqua 10 volte superiore rispetto al peso del lievito ad una temperatura di 37°C. Lasciare riposare per 15 minuti poi agitare 2-3 volte in 15 minuti, quindi incorporare al mosto.

- LA DURATA TOTALE DELLA REIDRATAZIONE NON DEVE MAI SUPERARE I 45 MINUTI.
- LA DIFFERENZA DI TEMPERATURA TRA IL MOSTO ED IL LIEVITO REIDRATATO NON DEVE ESSERE SUPERIORE A 10 °C. (IN CASO DI DUBBIO CONTATTATE IL VOSTRO DISTRIBUTORE O LALLEMAND).

- È ESSENZIALE CHE LA REIDRATAZIONE DEL LIEVITO SIA FATTA IN UN RECIPIENTE IDONEO.
- È SCONSIGLIATO L'UTILIZZO DEL MOSTO COME MEZZO DI REIDRATAZIONE.
- È SCONSIGLIATO L'USO DI SALI AMMONIACALI NEL MEZZO DI REIDRATAZIONE.

CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

Pacchetti in polilaminato sottovuoto da 500 g in scatole da 10 kg.

Mantenere il prodotto nella sua confezione integra in luogo fresco e protetto.

Prodotto conforme al Codex CEnologique International

Le informazioni qui riportate sono vere ed accurate al meglio delle nostre attuali conoscenze, esse comunque non devono essere considerate una garanzia esplicita o implicita o una condizione per la vendita di questo prodotto.