

SACCHAROMYCES CEREVISIAE

LALVIN
QA23

AROMI
E SICUREZZA
FERMENTATIVA

SELEZIONE

VINHOS VERDES
PORTUGAL



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 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.lallemmandwine.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

La vinificazione di mosti bianchi a basse temperature e con limitati livelli di torbidità è condotta in un gran numero di cantine in tutto il mondo, sia su varietà con aromi primari come il Moscato, il Sauvignon e lo Chardonnay che su varietà neutre come Trebbiano. Questo tipo di vinificazione può risultare problematica per la maggior parte dei lieviti, soprattutto se associata a carenze nutrizionali. La risposta a tali esigenze si ritrova nel lievito Lalvin QA23, selezionato nella zona DOC portoghese dei Vinhos Verdes, che garantisce la sicurezza fermentativa associata a basse necessità in azoto assimilabile, ottima resistenza all'alcol ed alle basse temperature.

La sua principale applicazione è legata alla produzione di vini bianchi giovani dall'importante ed intenso impatto organolettico provenienti sia da uve neutre che aromatiche. Nel profilo aromatico dei vini ottenuti con Lalvin QA23 risulta essere particolarmente esaltata la componente floreale e fruttata (agrumi e frutta tropicale) con aromi fini dall'elevata persistenza. Lalvin QA23 viene utilizzato con successo nella produzione di vini frizzanti e spumanti dove alle doti di vigoria e regolarità fermentativa unisce caratteristiche organolettiche di pregio. Lalvin QA23 è in grado di favorire l'espressione degli aromi varietali attraverso la sua attività beta-glicosidasi: interessanti risultati sono stati ottenuti su Sauvignon blanc, Gewürztraminer e Moscato.

Ha trovato applicazione anche nella produzione di vini rosati e novelli con aromi gradevoli ed intensi, dallo stile innovativo e personale.



LIEVITI

PROPRIETÀ MICROBIOLOGICHE ED ENOLOGICHE

- *Saccharomyces cerevisiae bayanus*
- Possiede il fattore killer
- Tolleranza all'alcol fino a 16% v/v
- Media fase di latenza
- Cinetica di fermentazione elevata
- Temperatura di fermentazione: tra 15 e 32 °C
- Bassa necessità d'azoto assimilabile
- Bassa necessità in O₂
- Bassa produzione di acidità volatile
- Bassa produzione di SO₂
- Bassa produzione di H₂S
- Bassa produzione di schiuma

DOSE D'IMPIEGO

Vinificazione in bianco, rosso e rosato

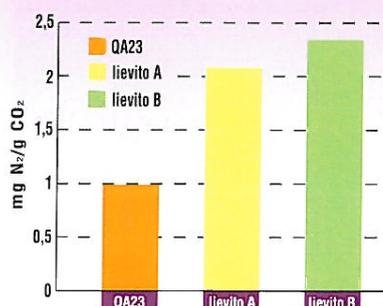
da 20 a 30 g/hl

Presenza di spuma

10 g/hl (*specifico protocollo di acclimatazione*)

Le dosi d'uso deve essere individuata in funzione dello stato sanitario delle uve e della concentrazione di zuccheri nel mosto.

NECESSITÀ IN AZOTO E CARATTERISTICHE AROMATICHE



Confronto sulla necessità di N₂ assimilabile tra differenti ceppi su mezzi sintetici carenti in N₂ (Julien).

ceppo	zona viticola	note aromatiche
chardonnay	Oregon, Cile	agrumi, mela, ananas
muscadet	Valle della Loira	aromi di frutta a polpa bianca (vini bianchi), frutta secca (dopo invecchiamento)
ugni-blanc	Gers	agrumi freschi, note floreali (peonie e rosa)
moscato petit-grain	Roussillon	agrumi, ananas, pesca bianca

Tabella creata grazie alle degustazioni di un pannel qualificato.

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 sottovuoto in polilaminato da 500 g in cartoni da 10 kg.

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

Prodotto conforme al Codex Œnologique 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.