

Modello	Scheda tecnica
Data Creazione	19/10/12/DFD
Ultima Revisione	12/01/18/DFD/RB
Revisione N°003	
Hferm® Lieviti selezionati di alta qualità	

enoShuttle Power

Saccharomyces cerevisiae r.f. bayanus

Sicurezza fermentativa, esaltazione varietale, rifermentazione e presa di spuma

CARATTERISTICHE GENERALI

Il prodotto enoShuttle Power è stato selezionato per la sua capacità di rispettare le caratteristiche aromatiche delle uve, conferendo piacevoli note olfattive al vino. Garantisce un rapidissimo avvio della fermentazione e può adattarsi ad un intervallo ampio di temperatura fermentativa (14 – 35°C).

Possiede un'ottima resistenza all'alcol (16 % alc/vol) e garantisce fermentazioni regolari e complete con la totale conversione degli zuccheri del mezzo in alcol, con una resa alcolica di 16.8 g di zucchero per 1% alc/vol. Assicura una bassissima produzione di acidità volatile (<0.18 g/l in acido acetico), di alcoli superiori, acido piruvico e l'assenza di produzione di composti solforati. Ha la capacità di rivelare intensi e complessi aromi varietali primari tipici del vitigno di origine. enoShuttle Power, grazie all'elevata resistenza all'alcol e le ottime performance di fermentazione è adatto anche all'utilizzo in presa di spuma per la produzione di vini frizzanti e spumanti.

APPLICAZIONI

Il prodotto è consigliato con successo nelle vinificazioni in rosso per ottenere vini armoniosi ed eleganti, e nelle vinificazioni in bianco, ove evidenzia note floreali e fruttate nel pieno rispetto degli aromi primari dell'uva.

Grazie alla spiccata capacità di valorizzazione aromatica dei mosti provenienti da uve nere, garantisce la valorizzazione di vini neutri, chiaretti, rosati, rossi di pronta beva e novelli. Risulta, inoltre, particolarmente indicato per la produzione di vini frizzanti e per la produzione di spumanti.

COMPOSIZIONE

Lievito (*Saccharomyces cerevisiae*) - Emulsionante: E491 (sorbitan monostearate)

DOSI DI IMPIEGO

Dose consigliata per una buona colonizzazione dell'ambiente: 20g/hL

MODALITA' DI UTILIZZO

Reidratare il ceppo di lievito in acqua pulita ad una temperatura di 38-40°C, in proporzione 1:20 (1 parte di prodotto: 20 parti di acqua), per circa 20 minuti. Successivamente inoculare il lievito reidratato al mosto o al primo pigiato, tenendo conto della temperatura di quest'ultimo per evitare differenze di temperatura superiori a 10°C.

Si precisa che, qualora fosse necessario, si può far acclimatare il lievito alla giusta temperatura utilizzando del mosto prelevato dal serbatoio prima dell'inoculo.

MODALITA' DI CONSERVAZIONE

Il contenuto in materia secca superiore al 94.5% assicura un'ottima stabilità e conservabilità. Conservare il prodotto nel suo contenitore originale e a temperatura non superiore a 20°C, per garantire una maggiore inalterabilità e utilizzare nel più breve tempo possibile. Per una conservazione a lungo termine, mantenere il prodotto ad una temperatura inferiore a 10°C. Si consiglia tuttavia il deposito in luogo asciutto, pulito, ben ventilato, non a diretto contatto con il pavimento e lontano da fonti di calore e luce solare diretta. Dopo ogni utilizzo chiudere ermeticamente la confezione.

CARATTERISTICHE MICROBIOLOGICHE

La specifica osservazione di parametri di controllo biologico, applicati in fase produttiva, garantisce la quasi totale assenza di microrganismi contaminanti.

PARAMETRI	UNITA' DI MISURA	RISULTATI
LIEVITI INDIGENI	U.F.C./ml	<10
BATTERI	U.F.C./ml	<10

CODICE PRODOTTO

0101AB.00011 KG 10
0101AD.00080 KG 10

NOTE

Per uso esclusivamente professionale ed enologico. Conforme al Reg. CE 606/2009 e sue modifiche successive; e al codice enologico internazionale OIV 2009. Il prodotto non presenta OGM né allergeni. Non disperdere nell'ambiente.