

VitiFerm™ Pinot Alba BIO

Lievito enologico organico per uve di Pinot bianco cremose e da “bâtonnage”

GENERALE

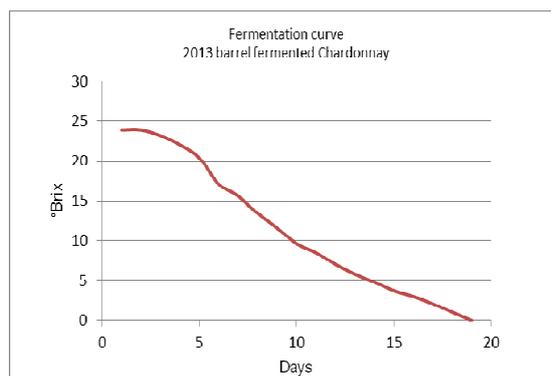
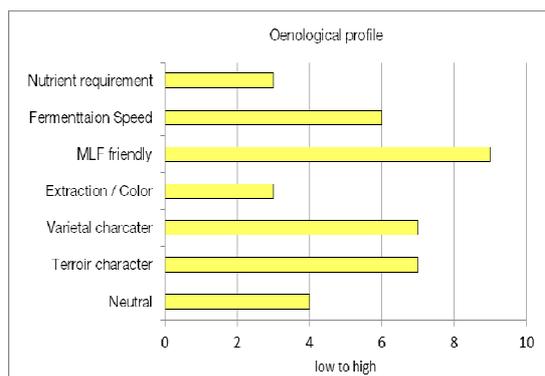
VitiFerm™ Pinot Alba è un nuovo ceppo di lievito (Specie *Saccharomyces cerevisiae*, DSMZ 27011) accuratamente selezionato in un habitat completamente organico.

Nel processo di selezione, si è prestata particolare attenzione ad un ceppo con speciali proprietà in grado di fermentare vini bianchi con un carattere di bâtonnage pronunciato dovuto al rilascio veloce di polisaccaridi dall'interno dei lieviti.

Questo ceppo di lievito è stato selezionato per le sue caratteristiche fisiologiche naturali in grado di produrre vini caratterizzati da una forte influenza del terroir e delle uve selezionate. **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** è organico al 100%, a partire dalla selezione fino alla produzione. **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** è quindi conforme ai regolamenti UE 834/2007 e 889/2008. **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** è lo strumento ideale per la produzione di vini di qualità, sia organici certificati che prodotti attraverso processi di vinificazione tradizionali.

CARATTERISTICHE ENOLOGICHE DI VitiFerm™ Pinot Alba BIO

- ▶ Combina la diversità aromatica dei Non-Saccharomyces ad una sicurezza fermentativa dei lieviti Saccharomyces
- ▶ Ampio spettro aromatico ed elevata tolleranza alcolica.
- ▶ Accentua le caratteristiche dei frutti gialli e la cremosità in tutti i vini.
- ▶ Basso consumo nutritivo
- ▶ Scarsa formazione di SO₂, ideale per le successive FML, perfetta sinergia con le colture FML.
- ▶ Completamente organico certificato, conforme ai regolamenti CE e USDA.
- ▶ Privo di prodotti chimici ed emulsionanti



PERFETTAMENTE COMPATIBILE CON FML

Dal momento che questo ceppo produce una scarsa quantità di SO₂ durante la fermentazione, **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** è uno strumento eccellente in grado di ottenere fermentazioni malolattiche sicure.

Al fine di ottenere massima sicurezza e funzionalità della FML, consigliamo le nostre colture:

MaloBacti™ HF2, CN1 and AF3.

PARAMETRI MINIMI RICHIESTI NEL SUCCO

Max. tolleranza alcolica	15 Vol.%
Max. livello zuccheri	24° Brix
Intervallo di temperatura	18-20°C
Min. N Ferm	> 140 ppm
Livello NTU	> 70 NTU



SCHEMA TECNICA

2B FermControl GmbH FERMENTATION TECHNOLOGY & ENOLOGY

DOSI & ATTIVAZIONE

In virtù del suo processo di produzione, unico e organico certificato, il lievito **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** è completamente privo di emulsionanti chimici. Inoltre, **non occorre reidratare il lievito in acqua.**

Grazie al suo processo di produzione organico e privo di emulsionanti, il processo di reidratazione di **VitiFerm™ Pinot Alba BIO**, che si effettua in succo e non in acqua, è completamente diverso dai tradizionali lieviti enologici. Il lievito necessita di una sospensione di acqua e succo al 50:50%. Agitare bene durante l'aggiunta. La temperatura del mix succo-acqua deve essere tra i 25 e i 30°C.

Al fine di assicurare l'aggiunta di ossigeno nella fase di reidratazione, assicurarsi che il lievito e il succo siano ben amalgamati mediante una buona agitazione.

Al fine di ottenere risultati ottimali, aggiungere al succo le dosi riportate in basso di **VitiFerm™ Pinot Alba BIO**. Dosi inferiori possono portare ad un ritardo nella fermentazione e/o ad un grado di fermentazione ridotto.

Applicazioni	Normali condizioni di fermentazione	Difficili condizioni di fermentazione
Vino bianco/ rosé	25-30 g /hL	30-40 g /hL
Macerazione a freddo < 15°C		30-40 g /hL
Spumanti/ vino frizzante	25-35 g /hL	35-60 g /hL
Arresti di fermentazione		50-60 g /hL

Consigliamo l'aggiunta di **FermControl™ BIO** al fine di raggiungere risultati sensoriali ottimali così come alti gradi di fermentazione.

FermControl™ BIO è un integratore nutrizionale tutto-in-uno per la nutrizione e l'integrazione dei lieviti durante la fermentazione alcolica. Se l'APA è superiore a 140 ppm, non è necessario aggiungere ulteriore DAP.

- ▶ Se il succo/mosto ha <23° Brix/12.5 Baume consigliamo di aggiungere 2x 15 g/hL di **FermControl™ BIO**
- ▶ Se il succo/mosto ha >23° Brix/12.5 Baume consigliamo di aggiungere 2x 20 g/hL di **FermControl™ BIO**

La prima aggiunta di **FermControl™ BIO** deve essere effettuata due giorni dopo l'inoculo di **VitiFerm™ Pinot Alba BIO**, mentre la seconda aggiunta deve essere effettuata ai 2/3 della fermentazione!

COMPOSIZIONE

VitiFerm™ Pinot Alba BIO è un lievito secco attivo prodotto mediante l'utilizzo esclusivo di ingredienti certificate organicamente.

E' completamente conforme ai regolamenti UE 834/2007 e 889/2008. Un elevato standard di produzione garantisce assoluta purezza e il massimo numero di cellule vive.

VitiFerm™ Pinot Alba BIO è confezionato in atmosfera modificata con CO₂.

SICUREZZA

Per **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** non si applicano particolari misure di sicurezza

Non è pericoloso durante il trasporto, lo stoccaggio o la manipolazione.

Non vi è alcun rischio per l'essere umano o per l'ambiente.

CONFEZIONI E SCADENZA

VitiFerm™ Pinot Alba BIO è disponibile nelle seguenti confezioni:

- ▶ 500 g Busta in alluminio sottovuoto
- ▶ 20 x 500 g Busta in alluminio sottovuoto
- ▶ 10 kg Busta in alluminio sottovuoto

Se conservato in luogo asciutto ad una temperatura di massimo 20° C, **VitiFerm™ Pinot Alba BIO** si conserva per minimo 18 mesi. La conservazione a temperature più elevate può alterare la qualità del prodotto. Una volta aperta la confezione, utilizzare l'intero contenuto entro 7 giorni.

INFORMAZIONI GENERICHE

Pericolosità per le acque classe 0.

Numero doganale: 2102 2019



Disclaimer: The information, data and recommendations contained in this product information are provided in good faith, obtained from reliable sources, and believed to be true and accurate as of the date of revision. The PI serves as description of the products and its characteristics when used according to the protocol. No warranty, expressed or implied, regarding the product described in this PI shall be created or inferred by any statement in this PI.