



UVAFERM 43™

Saccharomyces cerevisiae

Levure à fort caractère fructophile pour reprise de fermentation alcoolique

DESCRIPTION

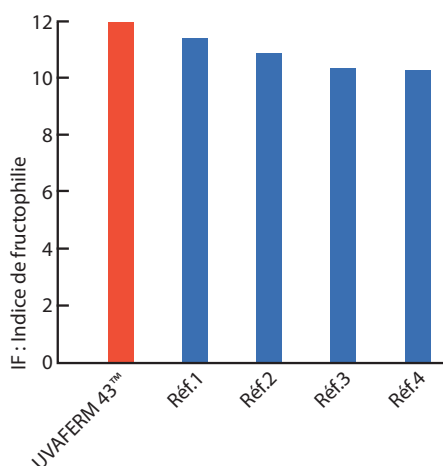
UVAFERM 43™ a été sélectionnée par le service technique d'Inter-Rhône, dans le cadre d'une collaboration technique avec Lallemand initiée en 1997.

Issue d'une collection de plus de 30 levures, UVAFERM 43™ a été testée sur des vins en arrêt de fermentation.

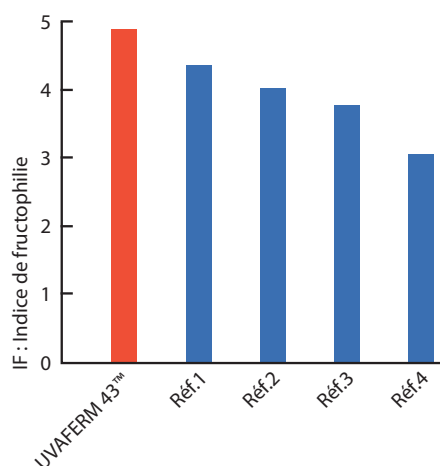


BÉNÉFICES ET RÉSULTATS

UVAFERM 43™ a été comparée aux meilleures levures de reprise de fermentation actuellement commercialisées et a donné les résultats les plus probants. Depuis, UVAFERM 43™ a fait la preuve de son excellente efficacité dans des circonstances et des types de vins très différents.



Capacité de levures à consommer le fructose sur un milieu avec ratio glucose/fructose < 1 GFR = 0,33
(260 g/L sucre : 195 g/L de fructose et 65 g/L de glucose)



Capacité de levures à consommer le fructose sur un milieu avec ratio glucose/fructose = 1
(260 g/L sucre : 130 g/L de fructose et 130 g/L de glucose)

YSEO™
PROCESS
Research in collaboration
with Washington State University

YSEO™ signifie « Yeast Security and Sensory Optimization » et est un procédé Lallemand de production de levure unique répondant aux conditions exigeantes de fermentation. YSEO™ optimise la fiabilité de la fermentation alcoolique en améliorant la qualité et les performances des levures et réduit le risque de déviation organoleptique même dans des conditions difficiles. Les levures YSEO™ sont 100 % naturelles et non OGM.



PROPRIÉTÉS*

- *Saccharomyces cerevisiae* Gal. (ex var. *bayanus*)
- Haute tolérance à l'alcool : jusqu'à 16 %
- Vitesse de fermentation élevée
- Facteur compétitif (« Killer K2 ») sensible
- Fort caractère fructophile
- Relance efficacement la fermentation alcoolique, même dans des conditions difficiles
- Bonne implantation dans le milieu
- Faible production d'acidité volatile
- Faible production de SO₂ et d'H₂S
- Respecte les qualités organoleptiques des vins relancés

*sous réserve des conditions de fermentation

INSTRUCTIONS POUR USAGE ŒNOLOGIQUE

A. Réhydratation de la levure sans protecteur :

Dosage rate: 20 to 40 g/hL

1. Réhydrater la levure dans 10 fois son poids d'eau (la température doit être comprise entre 35 et 40 °C).
2. Remuer délicatement pour dissoudre la levure et attendre 20 minutes.
3. Mélanger la levure réhydratée dans de petites quantités de moût afin de réajuster la température de la suspension à celle du moût jusqu'à atteindre une différence de 5 à 10 °C maximum.
4. Inoculer le moût avec la suspension.

B. Réhydratation de la levure avec protecteur :

Dans les moûts à haut potentiel alcoolique (> 13 % vol.), à faible turbidité (< 80 NTU) ou présentant d'autres conditions limitantes, l'utilisation de produits de la gamme GO-FERM™ (protecteur) durant la phase de réhydratation est fortement recommandée. Dans ces cas, suivez les instructions de réhydratation du produit sélectionné de cette gamme.

+ Notes:

Le temps de réhydratation total ne doit pas dépasser 45 minutes. Utiliser un récipient propre pour cette étape. La réhydratation dans du moût est déconseillée. Assurez-vous également que le programme de nutrition de la levure sélectionnée soit approprié.

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

- Disponible en 500 g
- Conserver dans un endroit frais et sec
- Utiliser une fois ouvert

Distribué par :



Les informations contenues dans ce document sont correctes au meilleur de nos connaissances. Cependant, cette fiche technique ne doit pas être considérée être une garantie expresse et n'a aucune implication quant aux conditions de vente de ce produit. Septembre 2023.



LEVURES
ŒNOLOGIQUES



BACTÉRIES
ŒNOLOGIQUES



NUTRIMENTS
ET PROTECTEURS



DÉRIVÉS DE
LEVURE SPÉCIFIQUE



ENZYMES



CHITOSANE



APPLICATIONS
À LA VIGNE

LALLEMAND

LALLEMAND ŒNOLOGY

Original by culture