



# LALVIN BA11™

*Saccharomyces cerevisiae*

## Carácter frutal delicado y volumen en boca en vinos blancos y rosados

### DESCRIPCIÓN

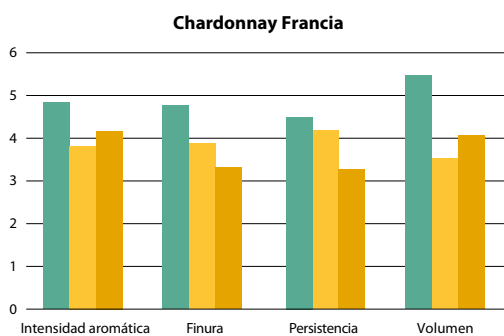
La levadura LALVIN BA11™ fue seleccionada durante las vendimias 1997-1998 en la Estação Vitivinícola de Barraida en Portugal. El criterio de selección, realizado sobre una amplia colección de aislados naturales, se basó en encontrar una levadura capaz de producir vinos blancos con carácter frutal y con un importante volumen en boca.



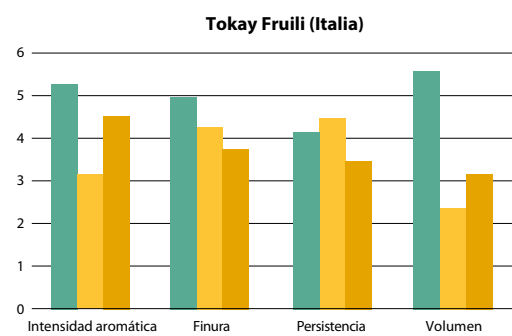
### VENTAJAS Y RESULTADOS

LALVIN BA11™ posee una excelente cinética fermentativa, incluso a bajas temperaturas, característica muy deseable en la producción de vinos blancos. Sus vinos son limpios y aromáticos con descriptores sensoriales de flor de azahar, piña y albaricoque. Su contribución sobre el volumen en boca es el resultado de ciertos compuestos coloidales, como los polisacáridos que aportan textura al vino.

### Aromas y volumen en boca



Comparación de 3 vinos de Chardonnay (Languedoc) elaborados con 3 levaduras diferentes



Comparación de 3 vinos de Tokay de la región de Friuli (Italia) elaborados con 3 levaduras diferentes

**YSEO™**  
PROCESS  
Research in collaboration  
with Washington State University

YSEO™ significa Seguridad de Levadura y Optimización Sensorial, un proceso de producción de levadura único de Lallemand para ayudar a superar las condiciones exigentes de la fermentación. YSEO™ mejora la seguridad de la fermentación alcohólica al mejorar la calidad y el rendimiento de la levadura y reduce el riesgo de desviaciones sensoriales incluso en condiciones difíciles. Las levaduras YSEO™ son 100% naturales y no OGM.



- CARACTERÍSTICAS\***
- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
  - Rango óptimo de temperatura de fermentación: 15 a 25 °C
  - Tolerancia al alcohol hasta 16%
  - Fase de latencia corta
  - Velocidad de fermentación moderada
  - Factor competitivo («Killer K2») sensible
  - Demanda relativa de nitrógeno media-alta
  - Baja producción de acidez volátil
  - Baja producción de SO<sub>2</sub>
  - Baja producción de SH<sub>2</sub>
  - Baja producción de espuma
- \*sujeto a condiciones de fermentación*

## INSTRUCCIONES PARA USO ENOLÓGICO

### A. Rehidratación sin protector de levadura

**Dosis: 20 to 40 g/hL**

1. Rehidratar la levadura en 10 veces su peso en agua (temperatura entre 35 °C y 40 °C).
2. Disolver mediante agitación suave y esperar 20 minutos.
3. Adicionar mosto a la rehidratación de levadura para bajar la T<sup>a</sup> de forma gradual con el fin de que la diferencia entre la temperatura del mosto y suspensión de levadura no supere los 5 -10 °C
4. Inocular en el mosto.

### B. Rehidratación con un protector de levadura

En mostos con alto potencial alcohólico (> 13% v/v), con baja turbidez (< 80 NTU) u otras condiciones difíciles, se recomienda el uso de uno de nuestros productos GO-FERM™ (protector de levadura) durante la rehidratación de la levadura. Siga las instrucciones de rehidratación según el producto GO-FERM™ seleccionado.

#### + Notas:

The total rehydration time should not exceed 45 minutes. It is crucial that a clean container is used to rehydrate the yeast. Rehydration directly in must is generally not advisable. Ensure yeast nutrition is appropriately managed during fermentation.

## ENVASE Y ALMACENAMIENTO

- Disponible en 500 g
- Almacenar en un lugar fresco y seco
- Utilizar una vez abierto

Distribuido por:

La información contenida en este documento es correcta según nuestro leal saber y entender. Sin embargo, esta ficha técnica no debe considerarse como una garantía expresa, ni tiene implicaciones sobre las condiciones de venta de este producto. Noviembre 2024.



LEVADURAS  
ENOLOGICAS



BACTERIAS  
ENOLOGICAS



NUTRIENTES  
/PROTECTORES



DERIVADOS DE  
LEVADURA ESPECIFICOS



ENZIMAS



QUITOSANO



SOLUCIONES  
PARA EL VIÑEDO

**LALLEMAND**

LALLEMAND OENOLOGY

Original by culture