



CROSS EVOLUTION™

Saccharomyces cerevisiae

Revela la naturaleza única de tus vinos blancos y rosados.

DESCRIPCIÓN

CROSS EVOLUTION™ es el resultado de una investigación realizada por el Instituto de Biotecnología Enológica de la Universidad de Stellenbosch, Sudáfrica, con el apoyo de Lallemand. Este híbrido proviene de un cruzamiento natural entre levaduras enológicas *Saccharomyces cerevisiae*.

CROSS EVOLUTION™ se recomienda para vinos blancos y rosados en los que se busca volumen en boca y mayor intensidad aromática.



VENTAJAS Y RESULTADOS

CROSS EVOLUTION™ da como resultado un mayor volumen en boca, gran intensidad aromática de fruta fresca y caracteres florales. Así mismo, muestra un buen equilibrio entre volumen y acidez. El uso de CROSS EVOLUTION™ en Sauvignon Blanc consigue equilibrar las notas vegetales y los aromas frutales distintivos. Es adecuada para una amplia gama de variedades para blancos y rosados, incluyendo Chardonnay, Chenin Blanc, Gewürztraminer, Verdejo, Sauvignon Blanc y Viognier.

CARACTERÍSTICAS*

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Temperatura de fermentación: 14-20 °C
- Vigor de fermentación moderado y constante
- Baja demanda de nitrógeno
- Tolerancia al alcohol hasta 15%
- Baja producción de SO₂
- Alta producción de glicerol
- Factor competitivo («Killer K2») activo
- Producción media de espuma

*sujeto a condiciones de fermentación

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.



INSTRUCCIONES PARA USO ENOLÓGICO

A. Rehidratación sin protector de levadura:

Dosis: 20 a 40 g/hL

1. Rehidratar la levadura en 10 su peso en agua (Tª del agua entre 35 °C a 40 °C).
2. Suspender la levadura agitando suavemente y esperar 20 minutos.
3. Adicionar mosto a la rehidratación de levadura para bajar la Tª de forma gradual para que la diferencia entre la Tª del mosto y de la rehidratación de levadura no supere los 5 -10 °C.
4. Inocular 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 alguno de nuestros productos de la gama GO-FERM™ (protectores de levadura) durante la rehidratación de levaduras. Siga las instrucciones de rehidratación de acuerdo al producto GO-FERM™ seleccionado.

+ Notas:

El tiempo total de rehidratación no debe exceder los 45 minutos. Es crucial que se utilice un recipiente limpio para rehidratar la levadura. La rehidratación directamente en el mosto no es aconsejable. Asegúrese de que la nutrición de la levadura se maneje adecuadamente durante la fermentación.

ENVASE Y ALMACENAMIENTO

- Disponible en 500 g y 10 kg
- 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. Marzo 2024.



LEVADURAS
ENOLOGICAS



BACTERIAS
ENOLOGICAS



NUTRIENTES
/PROTECTORES



DERIVADOS DE
LEVADURA ESPECIFICOS



ENZIMAS



QUITOSANO



SOLUCIONES
PARA EL VIÑEDO

LALLEMAND

LALLEMAND OENOLOGY

Original by culture

www.lallemandwine.com