



LALVIN ICV D254™

Saccharomyces cerevisiae

Mayor volumen en boca gracias a la producción de polisacáridos Para vinos tintos de estilo mediterráneo

DESCRIPCIÓN

Aislada en 1997 a partir de fermentaciones de Syrah en Gallician, en la zona de Costieres de Nimes, Ródano Sur, por el Institut Cooperatif du Vin (ICV) en Francia. Esta levadura fue seleccionada después de examinar 3000 cepas, de las cuales 450 fueron sometidas a pruebas para determinar sus propiedades enológicas y LALVIN ICV D254™ resultó seleccionada.

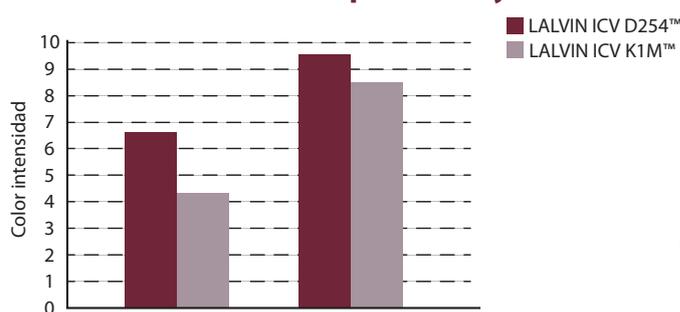
En vinos tintos, LALVIN ICV D254™ contribuye al volumen, mejorando la sensación de volumen en boca en el paladar medio suavizando taninos, y brindando un final ligeramente especiado. En vinos Chardonnay, aporta aromas a nuez y una sensación cremosa en boca.



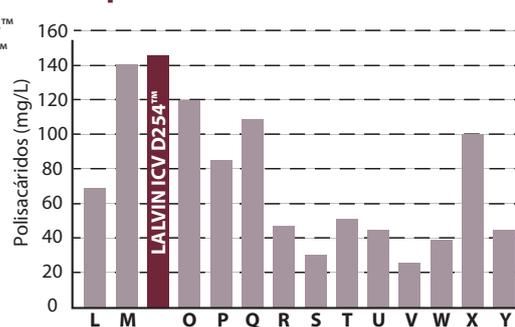
VENTAJAS Y RESULTADOS

LALVIN ICV D254™ es versátil y se puede utilizar en la elaboración de vinos tintos y blancos. En vinos tintos, LALVIN ICV D254™ aporta aromas frutales de intensidad media, a menudo descritos como ciruela, mora, balsámicos y regaliz. Un retrogusto especiado caracteriza a esta levadura. La estructura en boca se describe como de gran volumen, con taninos suaves y un final largo. La extracción de antocianos y taninos es alta. LALVIN ICV D254™ también se usa en Chardonnay, donde tiende a contribuir con caracteres de caramelo, mantequilla, crema, o nuez. Esta levadura es una alta productora de polisacáridos, y contribuye a una boca redonda y de gran cuerpo. Es compatible con bacterias malolácticas de origen enológico.

Manoproteínas y estabilidad de los polifenoles



Efecto de la levadura LALVIN ICV D254™ sobre la estabilidad del color y polifenoles de un vino de Garnacha (análisis, 3 años más tarde, fuente I+D ICV).



Comparación de la producción de polisacáridos entre diferentes levaduras sobre mosto sintético (Rosi et al.)

Elementos de explicación: ciertos polisacáridos producidos por la levadura durante la fermentación alcohólica pueden combinarse con polifenoles y así aumentar la estabilidad del color (Saucier et al.) - (Escot et al.)

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 30 °C
- Tolerancia al alcohol de hasta el 16% cuando la fermentación se airea y la temperatura se mantiene por debajo de los 28 °C
- Fase de latencia corta
- Velocidad de fermentación media
- Factor competitivo («Killer K2») neutro
- Demanda relativa de nitrógeno media
- Baja producción de acidez volátil
- Baja producción de SO₂
- Baja producción de SH₂
- Baja producción de espuma
- Alta producción de manoproteínas durante la fermentación
- Muy compatible con bacterias enológicas seleccionadas
- Las variedades sugeridas incluyen Cabernet Sauvignon, Pinot Noir y Shiraz. Se utiliza para Chardonnay (se recomienda la fermentación en barrica)

*sujeto a condiciones de fermentación

INSTRUCCIONES PARA USO ENOLÓGICO

A. Rehidratación sin protector de levadura

Dosis: 20 - 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^a 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:

El tiempo total de rehidratación no debe superar los 45 minutos. Es crucial que se utilice un recipiente limpio para rehidratar la levadura. No es aconsejable rehidratar directamente en el mosto. Asegúrese de que la nutrición de la levadura se gestiona 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:

LALLEMAND BIO, S.L.
Tel: 902 88 41 12 / Fax: 902 88 42 13
lallemandbio@lallemand.com

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