



LALVIN ICV D80™

Saccharomyces cerevisiae

Volumen en boca, gran estructura en el paladar medio,
taninos intensos y notas de frutos rojos

DESCRIPCIÓN

LALVIN ICV D80™ fue aislada de la naturaleza en 1992 en Ampuis, en la zona de Côte Rôtie (Ródano del Norte) por el Institut Cooperatif du Vin (ICV). Se seleccionó de mostos con alto contenido de azúcares, bajo contenido de nitrógeno y con alta concentración de polifenoles.



VENTAJAS Y RESULTADOS

LALVIN ICV D80™ aporta a los vinos tintos gran volumen, buena sensación en el paladar medio e intensos taninos de grano fino. Es una de las mejores levaduras para optimizar volumen en boca y se caracteriza por aromas de fruta roja, tabaco fresco y un final de regaliz. Su elevada producción de ésteres de ácidos grasos acentúa los aromas de variedades como Syrah, y ayuda a realzar la identidad en variedades menos aromáticas. Es una buena opción para vinos tintos envejecidos en barrica debido al gran impacto en la estructura y sobre la estabilidad del color.

Para optimizar la complejidad de los vinos tintos, se recomienda mezclar los vinos fermentados con LALVIN ICV D80™ con vinos de LALVIN ICV D254™ ya que LALVIN ICV D80™ complementa a LALVIN ICV D254™ aportando más intensidad tánica.

CARACTERÍSTICAS*

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*.
- Rango óptimo de temperatura de fermentación: 15 a 28 °C
- Tolerancia al alcohol hasta 16%
- Fase de latencia corta
- Velocidad de fermentación media
- Factor competitivo («Killer K2») activo
- Demanda relativa de nitrógeno media-alta
- Buena compatibilidad con las bacterias malolácticas enológicas
- Baja producción de SO₂
- Baja producción de SH₂
- Baja producción 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 - 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:

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.lallemmandwine.com