



# LALVIN DV10™

*Saccharomyces cerevisiae*

Ideal para fermentación primaria o secundaria.  
Una levadura confiable para la producción de vinos espumosos elegantes como para vinos tranquilos blancos, rosados y tintos

## DESCRIPCIÓN

LALVIN DV10™ fue aislada en la famosa región francesa de vinos espumosos de alta calidad y ha sido validada y recomendada por el laboratorio de microbiología de la Direction Qualité et Développement Durable du CIVC.



## VENTAJAS Y RESULTADOS

LALVIN DV10™ tiene una fuerte cinética fermentativa dentro un amplio rango de temperaturas y con baja demanda de nitrógeno.

LALVIN DV10™ es famosa por su gran capacidad de fermentar bajo las condiciones estresantes de pH bajo (2,8-2,9), SO<sub>2</sub> total alto y temperatura baja. LALVIN DV10™ se considera una levadura de fermentación limpia respetando el carácter varietal, evitando aportes de amargor que son propios de las levaduras «caballos de batalla» unidimensionales como la Prise de Mousse.

Temperatura °C	pH	SO <sub>2</sub> libre	Fermentación secundaria (días)	Azúcares Residuales (g/L)
10	2,9	10	75	0
10	3,1	10	67	0,4
13	2,9	10	37	0,2
13	3,1	10	34	0
16	2,9	10	28	0,2
16	3,1	10	20	0

Rendimiento de la fermentación secundaria de LALVIN DV10™ en vino base; con 11% de alcohol y 50 mg/L de SO<sub>2</sub> total (ref. SOEC, Epernay)



## CARACTERÍSTICAS\*

- *Saccharomyces cerevisiae* Gal- (ex var. *bayanus*)
- Rango óptimo de temperatura de fermentación: 10 a 35 °C
- Tolerancia al alcohol hasta 18%
- Fase de latencia corta
- Velocidad de fermentación: rápida
- Factor competitivo («Killer K2») neutro
- Baja demanda de nitrógeno
- Requerimiento moderado de O<sub>2</sub> (necesario para la síntesis de factores de supervivencia)
- Baja producción de acidez volátil
- Producción baja-moderada de SO<sub>2</sub>
- Baja producción de SH<sub>2</sub>
- Baja formación de espuma

\*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<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:

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.lallemandwine.com](http://www.lallemandwine.com)