



# LALVIN QA23™

*Saccharomyces cerevisiae*

## Intensidad aromática y seguridad fermentativa

### DESCRIPCIÓN

LALVIN QA23™ fue seleccionada en la región de Vinhos Verdes de Portugal por la Universidad de Tras os Montes e Alto Douro (UTAD) en cooperación con la Comisión Vitícola de la Región de Vinhos Verdes.

Esta levadura asocia sus características fermentativas esenciales con la aptitud de revelar aromas cítricos (limón verde, pomelo) en las variedades blancas aromáticas.

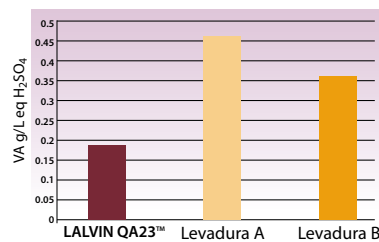
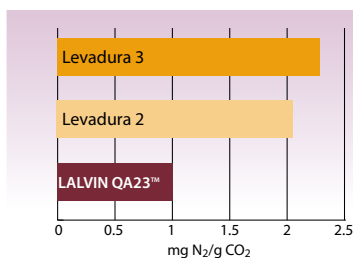


### VENTAJAS Y RESULTADOS

LALVIN QA23™ posee una gran actividad de enzimas β-glucosidasas, las cuales transforman compuestos no volátiles en volátiles y aromáticos. De esta manera, contribuye a la expresión frutal del varietal/terroir. Es, además, muy conocida por su gran capacidad de realzar notas de frutas cítricas, como lima y pomelo. Debido a que gran parte de los terpenos se encuentran unidos a glucósidos, el uso de LALVIN QA23™ en variedades ricas en terpenos, como Riesling, es muy recomendable. Esta levadura actúa también eficazmente como liberadora de tioles, por lo que se consigue una excelente expresión tiólica, muy recomendable para Sauvignon blanc. Al desarrollar fermentaciones seguras y limpias, LALVIN QA23™ respeta el carácter frutal varietal, siendo ideal para variedades como Albariño, Viognier, Chardonnay y Muscat, como también para variedades neutras. Dependiendo del terruño, se caracteriza por cierta producción de ésteres. Muy conocida por su eficacia y robustez, LALVIN QA23™ fermenta bien y con baja producción de AV incluso en mosto muy clarificado y bajo en nutrientes. Además, su gran capacidad para fermentar a temperaturas relativamente bajas la convierte en una opción ideal para la elaboración de muchos tipos de vinos blancos.

### Seguridad fermentativa y aromas

Comparación de las necesidades en nitrógeno asimilable entre diferentes levaduras en un medio sintético con carencia de N<sub>2</sub> (Julien).



Comparación de la producción de acidez volátil entre 3 levaduras en vinificación de un mosto muy clarificado (20 NTU de turbidez).

Variedad	Zona vitícola	Notas aromáticas
Chardonnay	Oregon, Chile	Pomelo, piña
Muscadet	Loire Valle, Francia	Aromas de frutas blancas (vinos jóvenes), frutos secos (vinos después de envejecer)
Ugni-blanc	Gers, Francia	Frutas frescas, notas florales (amapola y rosa)
Moscatel de grano menudo	Roussillon, Francia	Cítricos, plátano, melocotón blanco

Tabla elaborada a partir de una cata llevada a cabo por profesionales en enología

**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.

**LALLEMAND**

LALLEMAND OENOLOGY



## CARACTERÍSTICAS\*

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Temperatura óptima de fermentación: 14 a 28 °C
- Tolerancia al alcohol: hasta un 16%
- Velocidad de fermentación rápida
- Factor competitivo («Killer K2») activo
- Fase de latencia media
- Levadura fructófila que termina bien las fermentaciones
- Muy bajas necesidades en nitrógeno asimilable, a cualquier temperatura (18 a 28 °C)
- Baja producción de acidez volátil:
- Baja producción de SO<sub>2</sub>
- Baja producción de SH<sub>2</sub> debido a la baja necesidad de nitrógeno asimilable
- Baja producción 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
- 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. Septiembre 2023.



LEVADURAS  
ENOLOGICAS



BACTERIAS  
ENOLOGICAS



NUTRIENTES  
/PROTECTORES



DERIVADOS DE  
LEVADURA ESPECIFICOS



ENZIMAS



QUITOSANO



SOLUCIONES  
PARA EL VIÑEDO

**LALLEMAND**

LALLEMAND OENOLOGY

Original by culture