



LALVIN RHÔNE 2226™

Saccharomyces cerevisiae

杰出的酒精耐受度和发酵性能 优化葡萄酒结构和颜色稳定性

产品描述

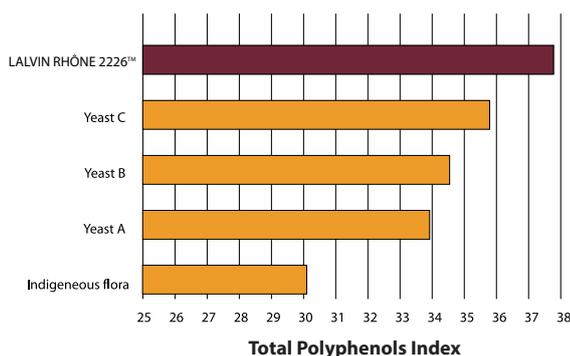
LALVIN RHÔNE 2226™ 源于罗纳河谷，由Inter-Rhône——罗纳河谷葡萄酒行业间委员会从自然环境中分离选育而来。该酵母具有优秀的高酒精耐受性，尊重温暖至炎热地区的优质红葡萄酒的典型性。



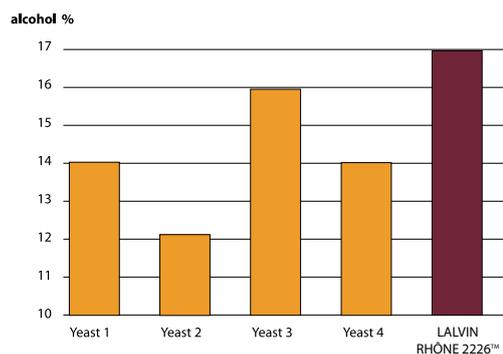
作用 & 成效

因其酒精耐受度高、启动前滞期短，LALVIN RHÔNE 2226™ 非常适用于高糖红葡萄酒和晚收葡萄酒的发酵。在高糖/晚收的环境压力条件下，该酵母不仅具有极强的适应性、能带来可靠稳健的发酵，还可优化葡萄酒的品质——如增强品种香气表现力、优化黑色水果香气、改善单宁结构及保持较高的色度等。

单宁结构和酒精耐受度



LALVIN RHÔNE 2226™ 对佳美总酚含量的影响 (Cuinier)



LALVIN RHÔNE 2226™ 和其他酵母菌株对酒精的抗性对比

YSEO™
PROCESS
Research in collaboration
with Washington State University

YSEO™ 代表酵母安全和感官优化 (Yeast Security and Sensory Optimization)，这是拉曼特有的酵母生产工艺，可帮助酵母克服严苛的发酵条件。

YSEO™ 通过改善酵母的质量和表现，提高了酒精发酵的可靠性，即使在困难的条件下也能降低感官偏差产生的风险。YSEO™ 酵母是100%天然的非转基因酵母。



特性*

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- 最佳发酵温度范围 15 - 28 °C (最高 30-35 °C)
- 酒精耐受度 17% v/v
- 启动前滞期短
- 发酵速率快
- 竞争因子 (“Killer K2”) 活跃
- 营养需求中高
- 挥发酸产量低
- SO₂ 产量适中
- H₂S 产量低
- 中泡发酵
- 乙醛产量低

*部分数据、内容受发酵地区风土及发酵条件影响而有所不同，具体可咨询当地技术人员获取建议

葡萄酒生产使用说明

用量：20 - 40 g/hL

A. 不使用酵母保护剂进行复水活化

1. 使用十倍于酵母用量的水（温度 35 °C- 40 °C）进行复水活化。
2. 轻柔搅拌使酵母悬浮混匀，等待20分钟。
3. 将复水中的酵母与少量葡萄汁/醪混合，使酵母悬浮液与葡萄汁/醪的温差逐渐调整至 5-10°C 内。
4. 接种至酒醪中。

B. 使用酵母保护剂进行复水活化

在潜在酒精度较高 (> 13% v/v)、浊度较低 (< 80 NTU) 或其他条件困难的葡萄汁/醪中，建议于酵母复水活化时使用我们的 GO-FERM™ 系列产品（酵母复水保护剂）。

请按照所选 GO-FERM™ 产品的复水说明进行操作。

+ 注意事项：

总的复水时间不应超过 45 分钟。使用干净的容器对酵母进行复水至关重要。不建议直接在葡萄汁或醪中进行复水活化。为了确保酵母的最佳发酵能力，请根据酵母需求应用适合的营养管理方案。

包装和储存

- 有 500g 和 10kg 两种规格
- 储存于阴凉干燥处
- 开封后立即使用

中国总代理/经销

上海杰兔工贸有限公司

地址：上海市浦东新区新金桥路1088号联创国际大厦1706室

电话：021-61063023 61063112

网址：www.jatou.com

邮箱：info@jatou.com

本文所示信息在我们了解范围内是正确的，然而，本数据手册不应视为是一种明确的保证，也不对该产品的销售状况产生影响。2023年2月。



WINE
YEASTS



WINE
BACTERIA



NUTRIENTS
/PROTECTORS



SPECIFIC
YEAST DERIVATIVES



ENZYMES



CHITOSAN



VINEYARD
SOLUTIONS

LALLEMAND

LALLEMAND OENOLOGY

Original by culture