



LALVIN RHÔNE 4600™

Saccharomyces cerevisiae

Delicadeza y armonía para blancos y rosados

DESCRIPCIÓN

LALVIN RHÔNE 4600™ fue seleccionada por el departamento técnico de Inter-Rhône a partir de mosto Viognier, después de un estudio de tres años sobre levaduras adaptadas a la fermentación de vinos blancos y rosados con notas frutales y elegantes.

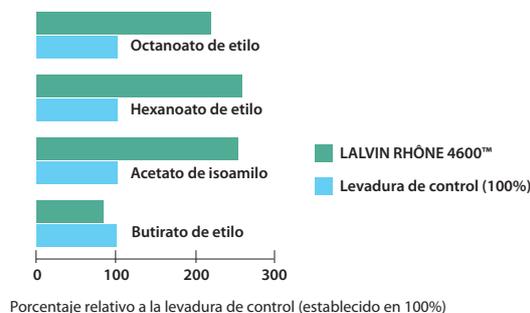


VENTAJAS Y RESULTADOS

Esta levadura se caracteriza por el alto nivel de producción de ésteres etílicos de ácidos grasos, los cuales promueven compuestos aromáticos descritos como albaricoque y frutas tropicales. Al fermentar a bajas temperaturas (13,5 °C), estos ésteres pueden estar presentes muy por encima de sus umbrales sensoriales. LALVIN RHÔNE 4600™ es una gran productora de polisacáridos, por lo que promueve una sensación de volumen en boca redonda y completa, y los vinos tienden a describirse como «de buen cuerpo». Esta redondez ayuda a disminuir las percepciones de amargor. LALVIN RHÔNE 4600™ es una excelente opción para variedades blancas del Ródano (como Marsanne, Roussane, Viognier y Chardonnay). Puede aportar complejidad y ligeras notas aromáticas de ésteres que pueden ser una buena opción de mezcla en Sauvignon Blanc o Semillón.

Ensayo en bodega

Variedad de uva: 2003 Marsanne (acidez volátil 0,23; 13,8% vol.)



Producción de éster (18 °C):

- Contenido de hexanoato de etilo (aroma de piña) hasta 10 veces por encima del umbral sensorial en vinos
- Contenido de octanoato de etilo (aroma de albaricoque) hasta dos veces por encima del umbral sensorial en los vinos
- Contenido de acetato de isoamilo 3 veces por encima del umbral sensorial en vinos



- CARACTERÍSTICAS***
- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
 - Temperatura de fermentación óptima: 13-22 °C
 - Tolerancia al alcohol: hasta 15%
 - Velocidad de fermentación moderada
 - Factor competitivo («Killer K2») activo
 - Baja demanda de nitrógeno
 - Corta fase de latencia
 - Alta producción de glicerol
 - Baja producción de AV
 - Baja producción de SO₂
 - Compatible con la fermentación maloláctica
- *sujeto a condiciones de fermentación*

INSTRUCCIONES PARA USO ENOLÓGICO

A. Rehidratación sin protector de levadura

Dosis: 20 to 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 fundamental utilizar un recipiente limpio para rehidratar la levadura. Por lo general, no se aconseja 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:

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