

# **LALVIN** RHÔNE 2323™

# Saccharomyces cerevisiae

# Optimise la richesse polyphénolique et la structure tanique

# **DESCRIPTION** $\circ$

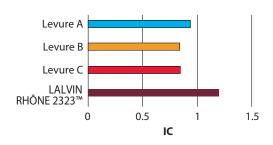
LALVIN RHÔNE 2323™ a été sélectionnée par le service technique du Comité Interprofessionnel des vins AOP Côtes du Rhône et de la Vallée du Rhône (CIVCRVR). La sélection a été réalisée à partir d'une collection de plus de 600 levures, échantillonnées au cours des 15 dernières années dans les vignobles de la région. LALVIN RHÔNE 2323™ est recommandée pour la fermentation des vins rouges à haut potentiel d'alcool, à faible taux d'acidité volatile et à haute extraction des composés phénoliques.



# BÉNÉFICES ET RÉSULTATS

Très adaptée à l'élaboration de vins rouges premium à base de moûts à fort potentiel polyphénolique. C'est l'efficacité de l'extraction des polyphénols qui favorise l'amélioration de la structure tanique grâce à une meilleure polymérisation. Favorise les notes de réglisse et de cassis et maintient une intensité de la couleur relativement modérée.

#### Structure tannique et propriétés œnologiques



Impact des levures sur l'intensité de la couleur (IC) en fin de fermentation alcoolique, Grenache, (CIVCRVR).

Cépage	Levure	% vol.	Acidité Volat g/L H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	- 10	DO 280nm
Grenache LALVIN RHÔNE 2323™		13.35	0.27	5.1	50.3
	Α	13.5	0.35	4.5	47.4
	В	13.4	0.3	4.6	47,3
Syrah	LALVIN RHÔNE 2323	M 13.1	0.31	21.1	89.7
	Α	13.45	0.38	20.9	90.1
	В	12.8	0.38	18.5	81.8

Caractéristiques des vins selon les levures



YSEO™ signifie « Yeast Security and Sensory Optimization » et est un procédé Lallemand de production de levure unique répondant aux conditions exigeantes de fermentation.

YSEO™ optimise la fiabilité de la fermentation alcoolique en améliorant la qualité et les performances des levures et réduit le risque de déviation organoleptique même dans des conditions difficiles. Les levures YSEO™ sont 100 % naturelles et non OGM.





- **PROPRIÉTÉS\*** Saccharomyces cerevisiae
  - Températures de fermentation optimales: 15 à 28 °C
  - Tolérance à l'alcool: 15 %\*
  - Cinétique de fermentation régulière et modérée
  - Facteur compétitif («Killer K2») actif
  - Phase de latence courte

- Besoin important en azote assimilable
- Faibles productions d'acidité volatile, de SO, et d'H,S

\* sujettes aux conditions fermentaires

# INSTRUCTIONS POUR USAGE ŒNOLOGIQUE

#### A. Réhydratation de la levure sans protecteur :

### Dosage: de 20 à 40 g/hL

- 1. Réhydrater la levure dans 10 fois son poids d'eau (la température doit être comprise entre 35 et 40 °C).
- 2. Remuer délicatement pour dissoudre la levure et attendre 20 minutes.
- 3. Mélanger la levure réhydratée dans de petites quantités de moût afin de réajuster la température de la suspension à celle du moût jusqu'à atteindre une différence de 5 à 10 °C maximum.
- **4.** Inoculer le moût avec la suspension.

#### B. Réhydratation de la levure avec protecteur :

Dans les moûts à haut potentiel alcoolique (> 13% vol.), à faible turbidité (< 80 NTU) ou présentant d'autres conditions limitantes, l'utilisation de produits de la gamme GO-FERM™ (protecteur) durant la phase de réhydratation est fortement recommandée. Dans ces cas, suivez les instructions de réhydratation du produit sélectionné de cette gamme.

# Remarques:

Le temps de réhydratation total ne doit pas dépasser 45 minutes. Utiliser un récipient propre pour cette étape. La réhydratation dans du moût est déconseillée. Assurez-vous également que le programme de nutrition de la levure sélectionnée soit approprié.

## **CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE**

- Disponible en 500 g
- Conserver dans un endroit frais et sec
- Utiliser une fois ouvert

#### Produit distribué par :

Les informations contenues dans ce document sont correctes au meilleur de nos connaissances. Cependant, cette fiche technique ne doit pas être considérée comme une garantie expresse et n'a aucune incidence sur les conditions de vent de ce produit. Janvier 2023.















