



LALVIN ICV K1 Marquée™

Saccharomyces cerevisiae

适合困难条件下发酵的全能型酵母

产品描述

LALVIN ICV K1 Marquée™ 于1972年由皮埃尔·巴雷（Pierre Barre，蒙彼利埃国家农业研究所，INRA）分离选育而来，并于1987年由该研究院团队对其进行标记，以便更容易跟踪其定植情况。

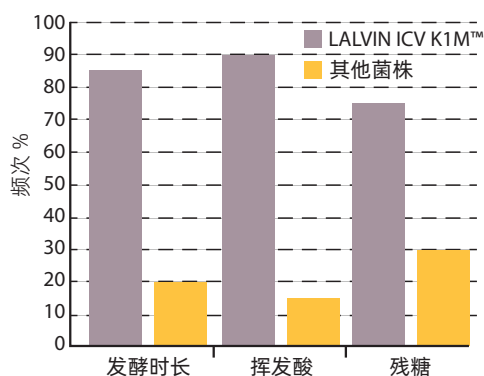
LALVIN ICV K1 Marquée™ 在广泛的温度范围内均具有卓越的发酵性能和对酒精的强耐受性，因此可以提升在困难条件下（如高温、大型发酵罐、低浊度、高SO₂含量和/或高杂菌污染）的酒精发酵安全性。



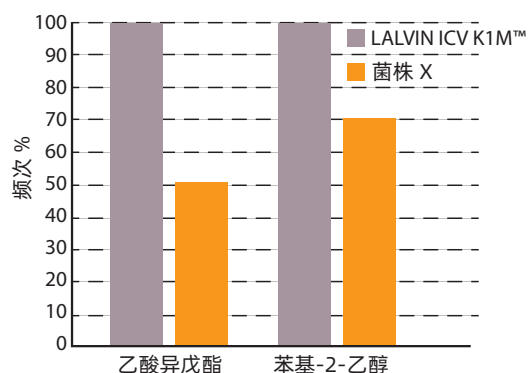
作用 & 成效

- LALVIN ICV K1 Marquée™ 是最早被证实具有竞争因子（“killer” factor）的酵母之一
- 广泛应用于白葡萄酒、桃红葡萄酒和红葡萄酒的生产
- 带来清新口感和戊酯类果香
- 酯类香气产量高

发酵优势和香气化合物的产生



使用 LALVIN ICV K1M™ 酿造的葡萄酒品鉴中积极描述词汇的出现频率 (ICV 研发)



LALVIN ICV K1M™ 对葡萄酒中果香和花香化合物浓度的影响 (美乐桃红, ICV)



特性*

- *Saccharomyces cerevisiae*
- 最佳发酵温度范围 10-35 °C
- 酒精耐受度 18% v/v
- 发酵速率快
- 竞争因子（“Killer K2”）活跃
- 营养需求中等
- 与酿酒乳菌不兼容
- SO₂ 产量中至高
- H₂S 产量低至中
- 低泡发酵
- 发酵完成后，酒泥沉淀良好

*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 OENOLOGY

Original by culture