



UVAFERM EXENCE™

Saccharomyces cerevisiae

Para revelar aromas varietales de vinos blancos y rosados

DESCRIPCIÓN

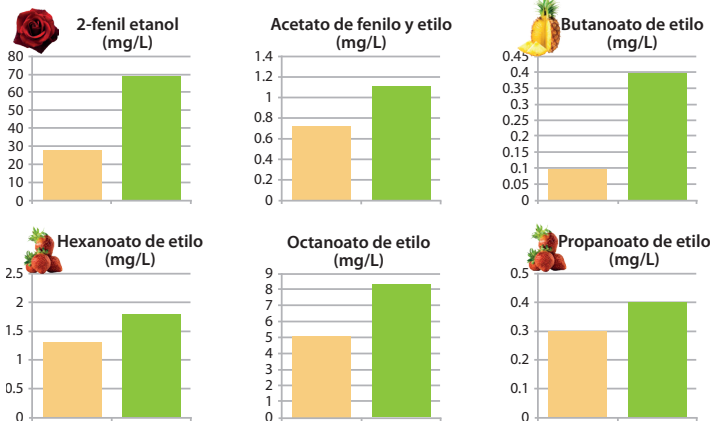
Seleccionado en colaboración con el Instituto de Biotecnología del Vino (Universidad de Stellenbosch en Sudáfrica, UVAFERM EXENCE™ es el resultado del cruzamiento natural de 2 cepas de levadura, mediante una estrategia de cruzamientos masivos y presión selectiva, con el objetivo de obtener una cepa de levadura aromática, adaptada a revelar aromas varietales durante la fermentación de vinos blancos y rosados.



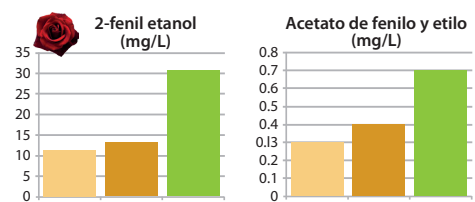
VENTAJAS Y RESULTADOS

Los vinos fermentados con UVAFERM EXENCE™ muestran un alto y completo potencial aromático con una intensa expresión combinando tioles, ésteres y aromas florales.

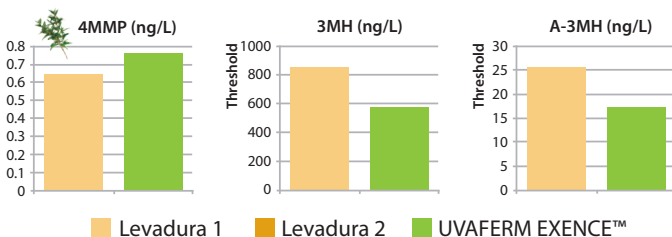
Sauvignon blanc - Francia/Esters:



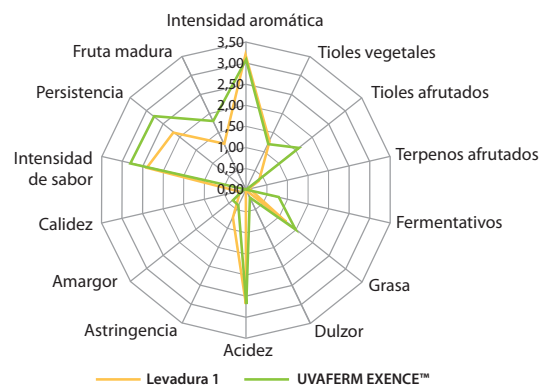
Colombard - Francia/Esters



Sauvignon blanc - Francia/Contenido en tioles volátiles



Colombard - Perfil sensorial (Panel de consumidores)



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.



CARACTERÍSTICAS*

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Factor competitivo («Killer K2») activo
- Tolerancia al alcohol al 14.5%
- Tolerancia de temperatura >14 °C
- Baja producción de acidez volátil
- Baja producción de SO₂
- Bajo requerimiento en nitrógeno
- Buena cinética de fermentación
- Alto potencial aromático: en variedades blancas «tecnológica, estilo afrutado»
- Bien adaptada a variedades de alto potencial en tioles volátiles

*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^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 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 y 10 kg
- 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. Septiembre 2023.



LEVADURAS
ENOLOGICAS



BACTERIAS
ENOLOGICAS



NUTRIENTES
/PROTECTORES



DERIVADOS DE
LEVADURA ESPECIFICOS



ENZIMAS



QUITOSANO



SOLUCIONES
PARA EL VIÑEDO

LALLEMAND

LALLEMAND OENOLOGY

Original by culture