



LALVIN MSB™

Saccharomyces cerevisiae

Marlborough Sauvignon Blanc: Levaduras para revelar los caracteres varietales

DESCRIPCIÓN

LALVIN MSB™ fue aislada en el Valle de Marlborough – Nueva Zelanda, durante un proyecto liderado por el equipo de I+D de Lallemand. LALVIN MSB™ fue seleccionada a partir de varios aislados por sus buenas capacidades fermentativas, así como por preservar/respetar el carácter varietal de Sauvignon blanc, dando como resultado vinos elegantes y equilibrados.



VENTAJAS Y RESULTADOS

Las experiencias en bodegas han demostrado consistentemente la capacidad de LALVIN MSB™ para producir Sauvignon blanc con notas tropicales, pomelo, especias, esencia de limón y un potente peso de fruta. Las notas tiólicas producidas se complementan con una percepción gustativa excelente dando lugar a vinos muy equilibrados cuando se usa LALVIN MSB™.

Los vinos fermentados usando LALVIN MSB™ muestran un perfil sensorial armónico entre este abanico de perfiles aromáticos.

CÍTRICAS



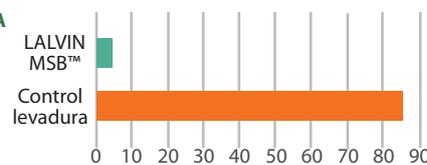
FRUTAS TROPICALES



FRUTA BLANCA



PERCEPCIÓN TIÓLICA VEGETAL



Índice aromático a partir del valor de actividad de aroma. Sauvignon Blanc (Val de Loire, Francia)

Contenido de azúcar inicial = 220 g/L • NFA inicial = 110 mg/L • A.T = 6.28 g/L (TH2) • pH = 3.18 • SO₂ libre < 5 mg/L • SO₂ Total = 22 mg/L

YSEO™
PROCESS
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*
- Temperatura óptima de fermentación > 14 °C
- Tolerancia al alcohol 14,5%
- Velocidad de fermentación regular y moderada
- Factor competitivo («Killer K2») activo
- Necesidades en nitrógeno medias
- Baja producción de SO₂
- Baja producción de SH₂
- Variedades recomendadas – Sauvignon Blanc - Chenin Blanc

*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 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
- 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