

# **1895**C<sup>™</sup> Saccharomyces cerevisiae

# La bella durmiente

# DESCRIPCIÓN

La levadura 1895C™ fue descubierta en 2008 por el profesor Dr. Jürg Gafner en una botella de vino blanco de 1895 elaborado con la variedad Räuschling, cerca del Lago Zúrich (Suiza) en la bodega Schwarzenbach. Este trabajo se realizó dentro del proyecto "Swiss Wineyeast GMBH" permitiendo aislarla con éxito para poder utilizarla en la actualidad.

Las características únicas de fermentación de la 1895C™ proporcionan unos resultados excelentes en vinos blancos, rosados y espumosos.

Al ser su estructura celular más pequeña produce menor cantidad de biomasa y de lías en comparación con otras levaduras enológicas permitiendo la expresión del caracter varietal en los vinos.



# VENTAJAS Y RESULTADOS

Los vinos elaborados con 1895C™ destacan por su perfil aromático, representativo en cada caso de su tipicidad varietal; consiguiendo las mejores clasificaciones en concursos de vinos.

Otra excelente característica fermentativa de 1895 $C^{\text{TM}}$  es su capacidad para conseguir vinos con bajos niveles de azúcar residual; incluso en mostos con elevado contenido inicial elevado, ya que en comparación con otras cepas de levadura puede alcanzar fermentaciones completas en vinos con un ratio de G/F < 0,1 g/L.

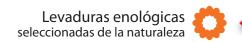
En comparación con el resto de las levaduras enológicas, solo se genera 1/3 de la biomasa durante la fermentación sin formación de espuma.

Sus características únicas de fermentación y metabolicas hacen que 1895C™ sea una levadura ideal para vinificar vinos blancos, rosados, tintos y espumosos.

Niveles bajos de ácido acético incluso en vinos con contenido elevado en alcohol.

Mínima formacion de H<sub>2</sub>S y SO<sub>2</sub> en condiciones favorables de fermentación.





### CARACTERÍSTICAS ·

- Inicio rápido de FA
- Seguridad fermentativa
- Tolerancia al alcohol > 15 % v/v
- Rango de T<sup>a</sup> optima: 15 32°C
- Requerimientos nutricionales bajos. Se recomienda una nutrición orgánica o compleja.
- Carácter fructofílico que permite una fermentación completa incluso cuando el ratio G/F < 0.1</li>
- Muy baja producción de acidez volátil
- Baja producción de H<sub>2</sub>S
- Influencia neutra en relación a FML
- Válida en amplio rango de condiciones

### INSTRUCCIONES DE USO

- 1. Rehidratar la levadura en 10 veces su peso en agua (Ta entre 35 40°C).
- 2. Disolver mediante agitación suave y esperar 20 min.
- 3. Adicionar mosto a la rehidratación de levadura para bajar la T<sup>a</sup> de forma gradual, para que la diferencia entre la T<sup>a</sup> del mosto y de la rehidratación de levadura no supere los 5 -10°C.
- 4. Inocular al mosto.

#### **Comentarios:**

El tiempo total de rehidratación no debe exceder de 45 min.

El material usado para la rehidratación debe estar completamente limpio.

Rehidratar en mosto directamente no está recomendado.

En mostos con GAP elevado (> 13% v/v), baja turbidez (< 80 NTU) u otras condiciones difíciles se recomienda usar el protector GO-FERM PROTECT EVOLUTION™ a 30 g/hL durante la rehidratación de la levadura.

Para un desarrollo óptimo de la levadura, se recomienda una nutrición adaptada a las condiciones iniciales.

# **ENVASE Y CONSERVACIÓN**

- Disponible en 500 g
- Almacenar en lugar seco
- Usar una vez abierta

Distribuido por:

LALLEMAND BIO, S.L.
Tel: 902 88 41 12 / Fax: 902 88 42 13
lallemandbio@lallemand.com

La información en este documento es fidedigna según nuestra experiencia y conocimiento. Sin embargo, esta FT no implica una garantía expresa, ni tiene implicaciones en cuanto a las condiciones de venta de este producto. Junio 2022

© Danstar Ferment AG, Poststrasse 30, CH - 6300 Zug | danstaroffice@lallemand.com | www.swiss-wineyeast.ch















