

SACCHAROMYCES CEREVISIAE

LALVIN
BA11

**PERSISTENZA
AROMATICA
E VOLUME**

SELEZIONE

**BARRIDA
PORTUGAL**



Distribuito da

LALLEMAND

LALLEMAND INC. Succ. Italiana
Via Rossini 14/B - 37060 Castel d'Azzano (Verona)
tel. +39-045.51.25.55 - fax +39-045.51.94.19
www.lallemandwine.com



Da più di 25 anni, Lallemand seleziona dalla natura i migliori lieviti enologici.

Le condizioni di fermentazione sempre più impegnative hanno spinto Lallemand a sviluppare un nuovo processo di produzione per questi lieviti naturali - il processo YSEO® - che ottimizza la sicurezza della fermentazione alcolica e riduce il rischio di deviazioni sensoriali.

I lieviti YSEO® sono al 100% naturali.

APPLICAZIONI

Nell'ottica di individuare lieviti per la vinificazione in bianco capaci di esaltare la freschezza e la morbidezza, è stato selezionato in Portogallo, dall'Estação Vitivinicola di Barraida, Lalvin BA11.

Lalvin BA11 è un ceppo dall'intenso impatto olfattivo capace di produrre una gamma di aromi assolutamente originali, puliti e molto fini, e di amplificare le caratteristiche varietali del vitigno.

Impiegato su uve con ridotta potenzialità aromatica fornisce vini particolarmente lunghi e persistenti con eleganti note di frutta fresca, ananas, fiori d'arancio ed albicocca.

Lalvin BA11, con un'elevata produzione di polisaccaridi dà origine a vini i cui caratteri di corpo, volume e morbidezza sono evidenti, con conseguente riduzione dei gusti amari ed erbacei che talvolta si riscontrano nei vini bianchi.

L'impronta organolettica fornita da questo ceppo lo rende particolarmente interessante per la produzione di vini bianchi provenienti da uve scarsamente aromatiche dove incrementa l'impatto olfattivo e per la produzione di vini di grande struttura. Ottimi risultati sono stati ottenuti nell'"élevage sur lies" e nella preparazione di basi spumante.

LIEVITI

PROPRIETÀ MICROBIOLOGICHE ED ENOLOGICHE

- *Saccharomyces cerevisiae cerevisiae*
- Assenza del fattore killer
- Tolleranza all'alcol fino a 14% v/v
- Breve fase di latenza
- Cinetica di fermentazione moderata
- Temperatura di fermentazione: tra 15 e 25 °C
- Elevata necessità in azoto assimilabile: è quindi neces-

- sario correggere il contenuto in azoto assimilabile nei mosti con un contenuto inferiore a 150 mg/l (si consiglia l'uso di GoFerm e di Fermaid)
- Bassa produzione di acidità volatile
 - Bassa produzione di H₂S
 - Bassa produzione di schiuma

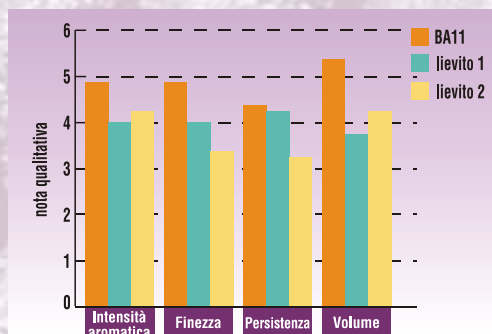
DOSE D'IMPIEGO

Vinificazione in bianco

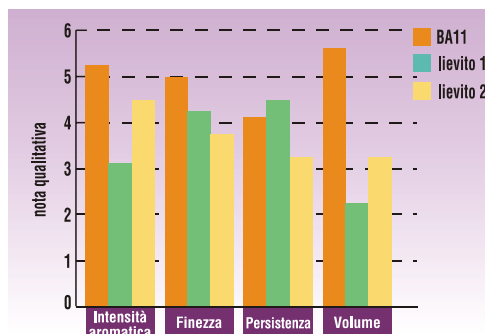
da 20 a 30 g/hL

La dose d'uso deve essere individuata in funzione dello stato sanitario delle uve e della concentrazione di zuccheri nel mosto.

AROMI E VOLUME IN BOCCA



Confronto di 3 vini di Chardonnay (Languedoc) vinificati con 3 lieviti diversi.



Confronto di 3 vini Tocai della regione del Friuli (Italia) vinificati con 3 lieviti diversi

CONSIGLI DI UTILIZZO

Reidratare in un volume di acqua 10 volte superiore rispetto al peso del lievito ad una temperatura di 37°C. Lasciare riposare per 15 minuti poi agitare 2-3 volte in 15 minuti, quindi incorporare al mosto.

- LA DURATA TOTALE DELLA REIDRATAZIONE NON DEVE MAI SUPERARE I 45 MINUTI.
- LA DIFFERENZA DI TEMPERATURA TRA IL MOSTO ED IL LIEVITO REIDRATATO NON DEVE ESSERE SUPERIORE A 10°C. (IN CASO DI DUBBIO CONTATTATE IL VOSTRO DISTRIBUTORE O LALLEMAND).

- È ESSENZIALE CHE LA REIDRATAZIONE DEL LIEVITO SIA FATTA IN UN RECIPIENTE IDONEO.
- È SCONSIGLIATO L'UTILIZZO DEL MOSTO COME MEZZO DI REIDRATAZIONE.
- È SCONSIGLIATO L'USO DI SALI AMMONIACALI NEL MEZZO DI REIDRATAZIONE.

CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

Pacchetti sottovuoto in polilaminato da 500 g in cartoni da 10 kg. Mantenere il prodotto nella sua confezione integra in luogo fresco e protetto.

Prodotto conforme al Codex Œnologique International

Le informazioni qui riportate sono vere ed accurate al meglio delle nostre attuali conoscenze, esse comunque non devono essere considerate una garanzia esplicita o implicita o una condizione per la vendita di questo prodotto.