

uvaferm 43[®]

Saccharomyces cerevisiae bayanus

Levure à fort caractère fructophile pour reprise de fermentation alcoolique



Grâce à son nouveau procédé YSEO[®], Lallemand obtient des levures mieux adaptées aux conditions œnologiques actuelles et à venir.

Ces levures naturelles sous forme sèche ont bénéficié de conditions de production tout à fait particulières et conservent les caractéristiques de la souche sélectionnée. En renforçant naturellement la **biodisponibilité** des micronutriments essentiels, ce procédé permet **d'augmenter la résistance de la levure** et donc d'accroître sa capacité d'adaptation aux conditions de fermentations difficiles tout en réduisant les risques fermentaires et les déviations organoleptiques possibles.

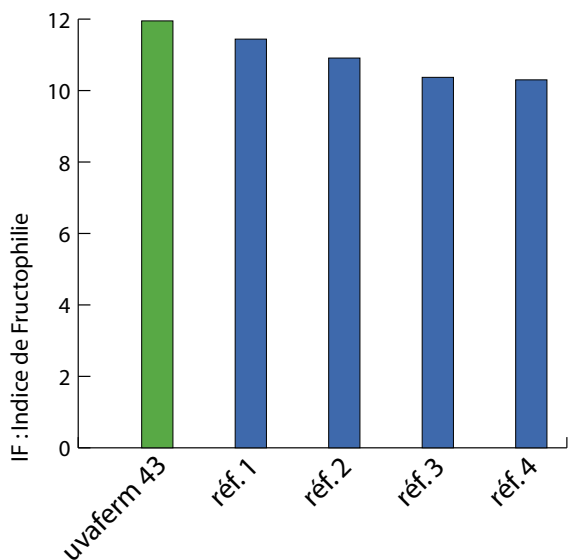
Applications

Uvaferm 43[®] a été sélectionnée par le service technique d'Inter-Rhône, dans le cadre d'une collaboration technique avec Lallemand initiée en 1997. Issue d'une collection de plus de 30 levures, uvaferm 43[®] a été testée sur des vins en arrêt de fermentation. Ces travaux s'inscrivaient dans la continuité de ceux de la commission Œnologie de l'Onivins sur la prévention et le traitement des arrêts de fermentation. Uvaferm 43[®] a été comparée aux meilleures levures de reprise de fermentation actuellement commercialisées et a donné les résultats les plus probants. Depuis, uvaferm 43[®] a fait la preuve de son excellente efficacité dans des circonstances et des types de vins très différents.

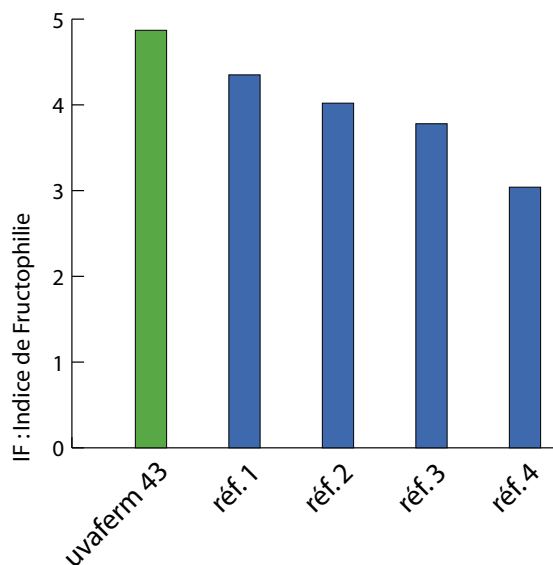
Propriétés microbiologiques et œnologiques

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *bayanus* (galactose -)
- Fort caractère fructophile
- Possède le facteur killer
- Pouvoir alcoogène élevé > 16 % vol
- Bonne implantation dans le milieu
- Relance efficacement la fermentation alcoolique, même dans des conditions difficiles
- Faible production d'acidité volatile
- Faible production de SO₂ et d'H₂ S
- Vitesse de fermentation élevée
- Respecte les qualités organoleptiques des vins relancés

uvaferm[®]



Capacité des levures à consommer le fructose sur un milieu avec ratio de glucose/fructose < 1
GFR = 0,33 (260 g/L sucre : 195 g/L de fructose et 65 g/L de glucose)



Capacité des levures à consommer le fructose sur un milieu avec ratio de glucose/fructose = 1
(260 g/L sucre : 130 g/L de fructose et 130 g/L de glucose)

Dose d'utilisation

Vinification en blanc, rouge et rosé: 20 à 40 g/hL

Reprise de fermentation: 40 g/hL

Conseils de mise en œuvre

- 1° Réhydrater dans 10 fois son poids d'eau à 37°C.
- 2° Agiter doucement puis laisser reposer 20 minutes.
- 3° Si nécessaire, acclimater le levain à la température du moût en incorporant progressivement du moût. La différence de température entre le moût à ensemercer et le milieu de réhydratation ne doit jamais être supérieure à 10°C.
- 4° La durée totale de réhydratation ne doit jamais excéder 45 minutes.
- 5° Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre.
- 6° La réhydratation directe dans du moût est déconseillée.
- 7° Dans le cas de conditions difficiles, procéder à une réhydratation en présence de Go-Ferm Protect®.

Sélectionné
et produit par:

LALLEMAND

Un monde de solutions naturelles pour valoriser vos vins

B.P. 59

31702 Blagnac CEDEX

tel: +33(0)5 62 74 55 55

fax: +33(0)5 62 74 55 00

www.lallemandwine.com

Distribué par: