LALVIN ICV BlackPearl™

Saccharomyces cerevisiae

Libera la expresión de fruta negra
Vinos tintos de alta calidad

DESCRIPCIÓN

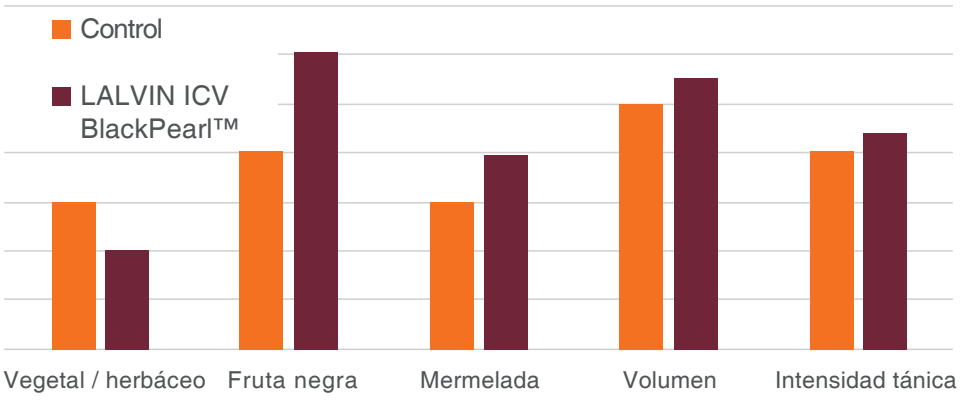
LALVIN ICV BlackPearl™ fue aislada en el sur de Francia, en la zona de Côtes du Roussillon entre el mar Mediterráneo y Los Pirineos; en colaboración con el Grupo ICV por su robusta capacidad fermentativa en uvas de elevada madurez, y su habilidad para potenciar la expresión original de frutos negros en uvas de alta calidad.

BENEFICIOS & RESULADOS

LALVIN ICV BlackPearl™ aumenta el carácter intenso de frutos negros como la grosella negra y la mora a la vez que aporta volumen y sensación en boca, permitiendo un buen equilibrio en vinos tintos de alta gama. Adecuada para la fermentación de una amplia gama de variedades tintas (Merlot, Syrah, Garnacha, Cabernet Sauvignon), LALVIN ICV BlackPearl™ se adapta bien a elaboraciones que incluyen la práctica de microoxigenación.

Diversos ensayos en bodega han demostrado que los perfiles sensoriales de los vinos elaborados con LALVIN ICV BlackPearl™ se mantienes estables en el tiempo, conservando su intensidad, carácter afrutado y concentración. Esta longevidad, incluso después del envejecimiento o del almacenamiento en depósitos, es un bien preciado para esta categoría de vinos.

Experiencia en bodega de Syrah, Sur de Francia (A % v/v=14,4%v/v ; pH=3,7)



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 exigentes condiciones de fermentación.

YSEO™ mejora la fiabilidad de la fermentación alcohólica al mejorar la calidad y el rendimiento de la levadura y reduce el riesgo de desviaciones sensoriales incluso bajo condiciones difíciles. Las levaduras YSEO™ son 100% naturales y no OGM.

PROPIEDADES

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Factor competitivo neutro
- Tolerancia al alcohol hasta 15% (v/v)
- Buena a excelente capacidad fermentativa incluso a alta temperatura
- Rango de temperatura de fermentación alcohólica: 18-28°C
- Necesidades nutricionales: media - alta
- Baja producción de SO_2
- Compatibilidad media a buena con bacterias enológicas seleccionadas para FML

INSTRUCCIONES DE USO

Tasa de dosificación: 20 a 40 g/hL

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

Notas:

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 es 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.

PRESENTACIÓN Y CONSERVACIÓN

- Disponible en 500g y 10kg
- Guardar en un lugar fresco y seco
- Usar una vez abierto

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 correcta según nuestro leal saber y entender. Sin embargo, esta hoja de datos no debe considerarse como una garantía expresa, ni tiene implicaciones en cuanto a las condiciones de venta de este producto. Junio 2022.