



SPECIFICHE LIEVITI DI FERMENTAZIONE VINARIA DI NOSTRA PRODUZIONE

per vinificazione a livello professionale con base nostri ceppi proprietari

Ceppo FRN39

Lievito secco *Saccharomyces cerevisiae* selezionato per vini bianchi, rossi e rosé Carattere: Ceppo con fattore "Killer"; con ottime possibilità di dominare la flora indigena e con scarse possibilità di deviazioni microbiologiche. Caratteristiche fermentative: FRN39 possiede un tempo di latenza breve. Si adatta molto bene a condizioni variabili di nutrizione. In condizione difficili è consigliabile integrare il mosto in azoto prontamente assimilabile. Reagisce molto bene a condizioni di fermentazioni difficili (elevata gradazione alcolica, temperatura elevata, forti tenori di SO₂, ed in tutte quelle situazioni nelle quali occorre un lievito professionale di sicura efficacia). Fermenta regolarmente e completamente gli zuccheri presenti. Campo di applicazione: Essendo un ceppo neutro sul piano organolettico, può essere utilizzato in tutti i tipi di vini (bianchi, rossi e rosati), con pieno rispetto delle caratteristiche intrinseche del mosto da vinificare. Grazie alle sue caratteristiche di vigoria fermentativa può essere impiegato con eccellenti risultati anche nei casi difficili, nelle basse temperature e riprese fermentative. La produzione di aromi fermentativi è legata alla presenza di quantità elevate di sostanze azotate prontamente assimilabili (sostanze ammoniacali, aminoacidi, scorze di lievito). Altra condizione influente sulla produzione di aromi fermentativi è la loro permanenza nel vino nonché la temperatura di fermentazione; le basse temperature sono ottimali per favorire la produzione ed il mantenimento degli aromi fermentativi, ma rallentano la velocità di fermentazione. Essendo il lievito FRN39 capace di agire egregiamente anche a basse temperature, ha la capacità di mantenere inalterato l'aroma fermentativo proprio del mosto.

Ceppo FRN BN

Lievito *Saccaromyces cerevisiae* ceppo bayanus, selezionato per vini rossi Carattere: Ceppo molto resistente all'alcool ed alle condizioni difficili di fermentazione. Caratteristiche fermentative: FRN BN si adatta molto bene a condizioni di elevate gradazioni alcoliche. Possiede cinetica fermentativa piuttosto veloce ed esaurisce completamente gli zuccheri presenti. Reagisce molto bene in condizioni di fermentazioni difficili, ma è comunque consigliabile integrare il mosto in azoto prontamente assimilabile. Campo di applicazione: Essendo un ceppo molto resistente all'alcool, può essere impiegato per la fermentazione di mosti ad alto contenuto zuccherino, per riattivazione di fermentazioni lente o la ripresa di fermentazioni arrestate. Può essere impiegato anche per l'ottenimento di vini spumanti di base, in cui la rapidità produttiva rappresenta l'obiettivo principale, unito a buone caratteristiche organolettiche del prodotto finito. L'utilizzo in riprese di arresti fermentativi e rifermentazioni va subordinato ad una corretta procedura di preparazione del lievito (acclimatazione all'alcool) e di preparazione del vino, integrando la composizione azotata con appositi nutrienti e, in caso di arresto di fermentazione, allontanando i possibili inibitori di fermentazione presenti (trattamento con cellulosa e scorze di lievito).

Ceppo CV50

Lievito secco *Saccharomyces cerevisiae* selezionato per vini bianchi, rossi e rosé. Prodotto: Trattasi di un lievito isolato da mosto in fermentazione proveniente dalle colline di Conegliano. Presenta una notevole stabilità genetica. Caratteristiche fermentative: E' un ceppo di forte vigore fermentativo con ottimo potere alcoligeno, resistente ad alte concentrazioni di alcool e che assicura una regolare e completa fermentazione degli zuccheri. Persiste attivo e vivo per lungo tempo anche dopo la fase stazionaria. Resa zucchero/alcool: 16,5 g di zucchero /L per 1% alcool (volume) Rapida è la sedimentazione del lievito a fine fermentazione, molto bassa la produzione di acidità volatile e di acetaldeide, trascurabile è la produzione di schiuma e di acido solfidrico Produce apprezzabili livelli di glicerolo e di alcool fenetilico. Campo di applicazione: Le caratteristiche specifiche di questo lievito lo rendono il ceppo adatto a diverse condizioni di fermentazione, comprese le rifermentazioni. Il CV50, con i prodotti del suo metabolismo, contribuisce ad esaltare le qualità organolettiche del vino, quali morbidezza e fragranza.

LIEVITI D'UVA SELEZIONATI ATTIVI SU AGAR

Ceppo 494

Lievito *Saccharomyces cerevisiae* ceppo bayanus su agar-mosto selezionato per spumanti secchi. Prodotto: Lievito attivo di vinificazione su base di agar, per uso esclusivamente professionale. Carattere: Ceppo bayanus molto resistente all'alcool. Caratteristiche fermentative: Il 494 è un ceppo proveniente dalla zona di Conegliano; riprodotto in purezza, fermenta a basse temperature ed esaurisce totalmente gli zuccheri, bouquet aromatico, buona presa e persistenza di spuma. Tempo di latenza breve, si adatta a condizioni variabili di nutrizione, pur non modificando le caratteristiche organolettiche del mosto, le eleva con vigoria fermentativa, esaltando gli aromi fermentativi propri del vitigno. Campo di applicazione: Ceppo di elevata qualità per la produzione di vini spumanti secchi; le pregevoli proprietà enologiche di questo ceppo trovano una notevole espressione nelle qualità organolettiche del vino. Utilizzo: Il lievito viene fornito in boccette di vetro contenenti cellule cresciute su un substrato di agar mosto. L'utilizzo avviene sospendendo il lievito con mosto a 30° al fine di preparare un "pied de cuve" da immettere in autoclavi da 20 a 50hl.

Ceppo CV50

Lievito *Saccharomyces cerevisiae* su agar-mosto selezionato per vini bianchi, rossi e rosé (medesime specifiche del tipo secco, ma con maggiore potere alcoligeno) Utilizzo: Il lievito viene fornito in boccette da laboratorio sterili in polistirene contenenti cellule vive depositate su un substrato di agar mosto. Confezioni da 1 a 10 miliardi di cellule vive.

Ceppo 495

Lievito *Saccharomyces cerevisiae* ceppo bayanus su agar-mosto selezionato per tutti i vini di prestigio, utilizzabile anche per vini spumanti di alto livello qualitativo. Carattere: Lievito *Saccharomyces cerevisiae* ceppo bayanus var. ellipoideus, molto resistente all'alcool. Utilizzo: E' dotato di ottimo vigore fermentativo e di un forte potere alcoligeno. Assicura il buon decorso del processo di spumantizzazione a basse temperature (12°-15°). Permette di raggiungere pressioni di 6 Atm. Sedimenta rapidamente a fine fermentazione. Ottime la presa e la persistenza di spuma. Le pregevoli proprietà enologiche di questo ceppo trovano una notevole espressione nelle qualità organolettiche del vino. Il lievito viene fornito in boccette sterili di polistirene contenenti cellule vive cresciute su un substrato di agar mosto. L'utilizzo avviene risospensione del lievito con mosto a 30° al fine di preparare un "pied de cuve" da immettere nelle autoclavi.

Sviluppo cellulare dei Lieviti su AGAR MOSTO

Una confezione contiene da 1 a 10 miliardi di cellule vive. Le cellule raddoppiano ogni tre ore circa alla temperatura di 20°. Per 1 cm³, ovvero 1 ml. di mosto, debbono essere inoculati almeno 100mila cellule. Cellule occorrenti per la fermentazione:

litri nr. cellule miliardi

1 0,1 10 8

10 1 10 9

100 10 10 10

1.000 100 10 11

10.000 1.000 10 12

100.000 10.000 10 13

1.000.000 100.000 10 14

Perché utilizzare un LIEVITO ATTIVO

Il problema di vinificare ottenendo i massimi risultati è proprio di tutte le cantine, che necessitano disporre di un lievito di qualità superiore, o meglio di fermenti selezionati, immediatamente attivi nonché forti e resistenti nella loro continua azione fermentativa e che possano svilupparsi in un cuvé di avviamento, al fine di ottenere un'enorme quantità di cellule attive per grandi volumi di mosto. Com'è noto anni fa i lieviti selezionati venivano esclusivamente posti in commercio sotto due forme: liquidi (in sospensione cellulare in un liquido colturale idroalcolico, o su agar disposti su una base di agar-mosto); però l'industria necessitava di tempi lunghi per la preparazione dei lieviti e per la loro distribuzione sul mercato e doveva far fronte alle problematiche della sopravvivenza cellulare, legate ai tempi ed alla temperatura esterna. Queste difficoltà hanno portato alla ricerca e produzione di fermenti secchi che uniscono alla praticità della distribuzione una lunga durata d'immagazzinamento, con l'approvazione dei produttori e dei negozi e con una maggiore capillare diffusione nel mercato, ma anche con la conseguente proliferazione di varie strutture distributive, che di tecnico hanno poco o nulla. Le necessità della vendita, le esigenze del magazzino e delle scorte poi rendono ancora più confusionario il mercato, che si trova a distribuire prodotti vecchi o riconfezionati, tutto a danno della qualità del lievito offerto e della sua reale capacità alcoligena. Questa evoluzione contrasta però con le necessità della cantina, la quale deve operare velocemente ed in totale sicurezza ed abbisogna di un prodotto sicuro, fresco ed in piena attività. A tal fine il LZI, a discapito dei propri interessi industriali, ma nel rispetto delle necessità della clientela, Vi propone la propria produzione di fermenti selezionati liquidi attivi, e mette a disposizione della clientela qualificata colture di lieviti su base agar, le quali assicurano immediatamente il massimo potere fermentativo ed alcoligeno. La nostra consolidata e qualificata clientela, che ci onoriamo servire, posta ai massimi livelli di mercato per virtù, titoli e pregi produttivi, è la continua testimonianza nella qualità del nostro prodotto, punto d'orgoglio ed immagine della nostra azienda.

Base cellulare su CEPO 495 Castelli

Lievito selezionato su agar mosto per tutti i vini

Prodotto: Lievito attivo di vinificazione su base di agar, per uso esclusivamente professionale.

Ceppo: *Saccharomyces Cerevisiae* ceppo Bayanus var. *Ellipsoideus*, selezionato a partire da collezione del Prof. Castelli.

Carattere: Ceppo Bayanus var. *Ellipsoideus* molto resistente all'alcool

Potere alcoligeno: 18% volume di alcool

Resa zucchero/alcool 16,8 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperature di fermentazione da 12°C a 30°C

Processo di spumantizzazione da 10°C a 15°C

Resistenza alla SO₂ superiore a 130 mg/l

Pressione da 5 a 7 atm.

Sedimentazione rapida a fine fermentazione

Produzione di ac.volatile molto scarsa in media 0.15 g/l ac.acetico

Produzione di schiuma molto scarsa

Produzione di acetaldeide nulla

Caratteristiche fermentative:

Il 495 Castelli è un Ceppo proveniente dalla zona di Epernay (Champagne), isolato e riprodotto in purezza; fermenta a basse temperature ed esaurisce totalmente gli zuccheri, bouquet aromatico, buona presa e persistenza di spuma.

Tempo di latenza breve, si adatta a condizioni variabili di nutrizione, pur non modificando le caratteristiche organolettiche del mosto le eleva con vigoria fermentativa, assimilando le sostanze azotate proprie agli aromi fermentativi dello champagne.

Campo di applicazione:

Ceppo di elevata qualità, applicato da tempo dai migliori enologi, sviluppa un bouquet persistente con perlage elegante a grana fine. Da utilizzarsi per vini superiori, è idoneo per la fermentazione di tutti i vini (bianchi e rossi) ed è un valido lievito anche per la produzione di spumanti di prestigio, mediante rifermentazione in autoclave od in bottiglia. Le pregevoli proprietà enologiche di questo ceppo trovano una notevole espressione nelle qualità organolettiche del vino.

Utilizzo:

Il lievito viene fornito in boccette sterili contenenti cellule vive depositate su un substrato di agar mosto.

L'utilizzo avviene sciogliendo il lievito con mosto a 30° al fine di preparare un "pied-de-cuve" da 50lt da immettere in autoclavi da 20 a 50hl.

Sviluppo cellulare:

partendo da una confezione di 10/alla nona

12h. miliardi di cellule 16 ettolitri di mosto 1

24h. " 256 " 13

36h. " 4.000 " 200

48h. " 65.000 " 3000

Confezioni e conservazione:

Bottiglia sterile da 60 gr. di agar (10miliardi di cellule)

Una confezione contiene: Peptone 140 - Zucchero - Agar - Estratto di Lievito

Conservare in frigorifero a temperatura di 5°/10°C. - durata e vitalità cellulare 60 giorni.

Prodotto sotto il controllo dell'Università degli Studi di Firenze.

Ceppo CV38

Lievito selezionato secco di vinificazione per uso professionale

Ceppo: *Saccharomyces Cerevisiae* ceppo Bayanus, selezionato nelle colline di Conegliano Veneto, isolato e riprodotto in purezza.

Carattere: Ceppo Bayanus molto resistente all'alcool ed alle condizioni difficili di fermentazione, fermenta a basse temperature ed esaurisce totalmente gli zuccheri. Ottimo bouquet, buona presa e persistenza di spuma. Tempo di latenza breve, si adatta a condizioni variabili di nutrizione; pur non modificando le caratteristiche organolettiche del mosto, le eleva con vigoria fermentativa, assimilando le sostanze azotate proprie degli aromi fermentativi del vitigno.

Potere alcoligeno: 18% volume di alcool

Resa zucchero/alcool 16,8 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 12-30°C e più (in funzione delle condizioni)

Processo di spumantizzazione da 12 a 15°C.

Ripresa fermentativa su vini fino ad un massimo di 15% vol.

Resistenza alla SO₂ superiore a 130 mg/l

Pressione da 5 a 7 atm.

Produzione di ac.volatile scarsa < 0.15 g/l ac.acetico

Produzione di SO₂ inferiore a 10 mg/l

Produzione di schiuma molto scarsa o nulla

Produzione di acetaldeide nulla

Sedimentazione rapida a fine fermentazione

Caratteristiche fermentative:

Il ceppo 494 Castelli si adatta molto bene a condizioni di elevate gradazioni alcoliche. Possiede cinetica fermentativa piuttosto veloce ed esaurisce completamente gli zuccheri presenti. Reagisce molto bene in condizioni di fermentazioni difficili; è consigliabile integrare il mosto con azoto prontamente assimilabile

Campo di applicazione:

Essendo un ceppo molto resistente all'alcool, può essere impiegato per la fermentazione di mosti ad alto contenuto zuccherino, per riattivazione di fermentazioni lente o la ripresa di fermentazioni arrestate. Può essere impiegato anche per l'ottenimento di vini spumanti in cui la rapidità produttiva rappresenta l'obiettivo principale, unito a buone caratteristiche organolettiche di base del prodotto finito. Grazie alle sue caratteristiche di vigoria fermentativa può essere impiegato con eccellenti risultati anche nei casi di particolare difficoltà e nelle basse temperature.

Note:

L'utilizzo in riprese di arresti fermentativi e rifermentazioni, va subordinato ad una corretta procedura di preparazione del lievito (acclimatazione all'alcool) e di preparazione del vino, integrando la composizione azotata con appositi nutrienti ed, in caso di arresto di fermentazione, allontanando i possibili inibitori di fermentazione presenti (trattamento con cellulosa e scorze di lievito).

Dosi: 15/25 gr. x hl.

Modalità: reidratare in un volume di acqua 10/12 volte il suo peso, alla temperatura di 38/40°C e far riposare per 15/30min., poi agitare omogeneizzando, raffreddare ed aggiungere al mosto da fermentare.

Uso base per la produzione di vino

dosi per una quantità di 50q.li di mosto

Reidratazione: 2,5 lt. di acqua zuccherata (50gr./lt.) calda + 2,5 lt. di mosto + 1Kg. di lievito - miscelare il tutto a 38/40°C.

Riposo: far riposare il prodotto per 20 minuti - poi agitare bene omogeneizzando e raffreddare con 5 lt. di mosto per 15minuti **Temperatura finale:** occorre osservare una differenza di temperatura massima di 10°C fra il prodotto e la massa del mosto.

Inoculo: aggiungere il prodotto così ottenuto alla massa ed arieggiare.

Uso per la rifermentazione e per vini spumanti

dosi per una quantità di 1000 litri di vino

Occorre preparare e pulire bene un recipiente da 100 litri (bene un contenitore di acciaio inox da 1q.le)

1/ Rehydratazione: sciogliere gr.400 di lievito in 4 lt. di acqua con 200gr. di zucchero (50gr./lt.) riscaldato a 40°C.

2/ Riposo: far riposare il prodotto per 20 minuti - poi agitare bene omogeneizzando

3/ Pied-de-cuve: aggiungere al prodotto una quantità di 20lt. vino ove sono stati sciolti 1kg di zucchero e 5gr.di Zimalina B1

4/ Fermentazione: lasciar partire la fermentazione per 24/48 ore

5/ Tornare ai punti 3 e 4 fino a raggiungere una quantità di almeno il 10% della massa da rifermentare, in questo caso 100lt.

6/ Aggiungere il prodotto alla massa del vino agitando. Fare attenzione sempre durante tutto questo procedimento che la temperatura tra il pied-de-cuve ed il vino che si aggiunge, non superi mai i 10°C. per non bloccare la fermentazione. Se necessario riscaldare l'ambiente.

Conservazione e scadenza: Conservare in luogo fresco ed asciutto, scadenza 24 mesi dalla data di produzione.

Ceppo 495 Castelli

liquido

Lievito selezionato liquido di vinificazione per uso professionale

Prodotto: lievito in forma liquida su base mosto attivo di vinificazione di tutti i vini (essendo neutro può essere utilizzato sia per i rossi che per i bianchi)

Ceppo: Saccharomyces Cerevisiae ceppo Bayanus var. Ellipoideus, selezionato dal Prof. Castelli nella zona di Epernay, isolato e riprodotto in purezza.

Carattere: La particolarità di questo ceppo è che il 405 Castelli è un lievito molto resistente all'alcool ed alle condizioni difficili di fermentazione, fermenta a basse temperature ed esaurisce totalmente gli zuccheri. Bouquet aromatico, buona presa e persistenza di spuma. Tempo di latenza breve, si adatta a condizioni variabili di nutrizione, pur non modificando le caratteristiche organolettiche del mosto le eleva con vigoria fermentativa, assimilando le sostanze azotate proprie degli aromi fermentativi del vitigno.

Potere alcoligeno: 18% volume di alcool

Resa zucchero/alcool 16,8 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione da 12°C. a 30°C.

Processo di spumantizzazione da 10° a 15°C. con presa di spuma

Resistenza alla SO₂ superiore a 130 mg/l

Pressione da 5 a 7atm.

Produzione di ac.volatile scarsa in media 0,15 g/l ac.acetico

Produzione di SO₂ inferiore a 10 mg/l

Produzione di schiuma molto scarsa

Produzione di acetaldeide nulla

Sedimentazione rapida a fine fermentazione

Caratteristiche fermentative

Il ceppo 495 Castelli si adatta molto bene a condizioni di elevate gradazioni alcoliche. Possiede cinetica fermentativa piuttosto veloce ed esaurisce completamente gli zuccheri presenti. Reagisce molto bene in condizioni di fermentazioni difficili.

Campo di applicazione

Ceppo di elevata qualità e di bouquet persistente con perlage elegante a grana fine, da utilizzarsi in vini superiori destinati all'invecchiamento.

Essendo un ceppo molto resistente all'alcool, può anche essere impiegato per la fermentazione di mosti ad alto contenuto zuccherino, per riattivazione di fermentazioni lente o la ripresa di fermentazioni arrestate. La confezione su base cellulare è particolarmente idonea per la produzione di vini spumanti di prestigio.

Modalità di utilizzo

Il lievito viene fornito in boccette sterili di vetro contenenti cellule vive in una base di mosto. L'utilizzo avviene preparando con del mosto a 30° un "pied de cuve" di 20lt. di sviluppo da immettere, dopo 12/24h. nella massa. Si consiglia di aggiungere zucchero nello sviluppo (gr.50/l) e Zimalina nella massa (gr.20/hl. attivante di fermentazione con vit.B1). E' possibile anche immettere il contenuto direttamente nella massa, ma con tempi di sviluppo più lunghi e difficili in caso di basse temperature.

Sviluppo cellulare confezione da 10hl - cc.250

partendo da una confezione di 10/alla decima dopo 12h. raggiungiamo 256 miliardi di cellule per fermentare da 1 a 13hl. di mosto, utilizzare tutta la confezione indipendentemente dalla quantità di mosto da fermentare.

Confezioni e conservazione:

Bottiglia sterile da 250cc. di mosto contenenti circa 10miliardi di cellule vive.

Conservare in luogo fresco nell'involucro originale. La durata e vitalità cellulare, come prevista dalla legge, è di 90 giorni dalla data di produzione, anche se dopo 6 mesi essa risulti invariata. Prima dell'utilizzo capovolgere la bottiglia ed agitare al fine di permettere alle cellule del fondo di sciogliersi.

Ceppo 495 Castelli

secco

Ceppo: *Saccharomyces Cerevisiae* ceppo Bayanus, selezionato dal Prof. Castelli nella zona di Epernay, isolato e riprodotto in purezza.

Carattere: Ceppo Bayanus var. Ellipoideus molto resistente all'alcool ed alle condizioni difficili di fermentazione, fermenta a basse temperature ed esaurisce totalmente gli zuccheri. Bouquet aromatico, buona presa e persistenza di spuma. Tempo di latenza breve, si adatta a condizioni variabili di nutrizione pur non modificando le caratteristiche organolettiche del mosto le eleva con vigoria fermentativa, assimilando le sostanze azotate proprie degli aromi fermentativi del vitigno.

Potere alcoligeno: 18% volume di alcool

Resa zucchero/alcool 16,8 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione da 12°C. a 30°C.

Processo di spumantizzazione da 10° a 15°C. con presa di spuma

Resistenza alla SO₂ superiore a 130 mg/l

Pressione da 5 a 7atm.

Produzione di ac.volatile scarsa in media 0,15 g/l ac.acetico

Produzione di SO₂ inferiore a 10 mg/l

Produzione di schiuma molto scarsa

Produzione di acetaldeide nulla

Sedimentazione rapida a fine fermentazione

Caratteristiche fermentative:

Il ceppo 495 Castelli si adatta molto bene a condizioni di elevate gradazioni alcoliche. Possiede cinetica fermentativa piuttosto veloce ed esaurisce completamente gli zuccheri presenti. Reagisce molto bene in condizioni di fermentazioni difficili.

Campo di applicazione:

Ceppo di elevata qualità e di bouquet persistente con perlage elegante a grana fine, da utilizzarsi in vini superiori, ottimo nei vini rossi e bianchi, è particolarmente idoneo per la elaborazione di vini di prestigio, e nella spumantizzazione mediante rifermentazione in autoclave od in bottiglia.

Essendo un ceppo molto resistente all'alcool, può anche essere impiegato per la fermentazione di mosti ad alto contenuto zuccherino, per riattivazione di fermentazioni lente o la ripresa di fermentazioni arrestate.

Dosi: 15/25 g/h per vinificazione di base e 30/40 g/h per rifermentazione e/o spumantizzazione

Modalità: reidratare in un volume di acqua 10/12 volte il suo peso, alla temperatura di 38/40°C e far riposare per 15/30min., poi agitare omogeneizzando, raffreddare con eguale parte di mosto, quindi aggiungere alla massa da fermentare.

Uso base per la produzione di vino

dosi per una quantità di 50q.li di mosto

Reidratazione: 2,5 lt. di acqua zuccherata (50gr./lt.) calda + 2,5 lt. di mosto + 1000gr. di lievito - miscelare il tutto a 38/40°C.

Riposo: far riposare il prodotto per 20 minuti - poi agitare bene omogeneizzando e raffreddare con 5 lt. di mosto per 15minuti Temperatura finale: occorre osservare una differenza di temperatura massima di 10°C fra il prodotto e la massa del mosto.

Inoculo: aggiungere il prodotto così ottenuto alla massa ed arieggiare.

Uso per la rifermentazione e per vini spumanti

dosi per una quantità di 10hl. litri di vino

Occorre preparare e pulire bene un recipiente da 100 litri (bene un contenitore di acciaio inox da 1q.le)

1/ Reidratazione: sciogliere gr.400 di lievito in 4 lt. di acqua con 200gr. di zucchero (50gr./lt.) riscaldata a 40°C.

2/ Riposo: far riposare il prodotto per 20 minuti - poi agitare bene omogeneizzando

3/ Pied-de-cuve: aggiungere al prodotto una quantità di 20lt. vino ove sono stati sciolti 1kg di zucchero e 5gr.di Zimalina B1

4/ Fermentazione: lasciar partire la fermentazione per 24/48 ore

5/ Tornare ai punti 3 e 4 fino a raggiungere una quantità di almeno il 10% della massa da rifermentare, in questo caso 100lt.

6/ Aggiungere il prodotto alla massa del vino agitando. Fare attenzione sempre durante tutto questo procedimento che la temperatura tra il pied-de-cuve ed il vino che si aggiunge, non superi mai i 10°C. per non bloccare la fermentazione. Se necessario riscaldare l'ambiente.

7/ Per la spumantizzazione in bottiglia, una volta unito il prodotto alla massa, imbottigliare subito.

Conservazione e scadenza: Conservare in luogo fresco ed asciutto, scadenza 24 mesi dalla data di produzione.

Ceppo 1014 Castelli

Lievito liquido selezionato di vinificazione per uso professionale

Prodotto: lievito secco od in soluzione liquida su base mosto per la vinificazione.

Ceppo *Saccharomyces cerevisiae*, selezionato a partire da collezione del Prof. Castelli, forte di oltre 230 ceppi. Isolato e selezionato per la fermentazione di vini nobili destinati all'invecchiamento ed affinamento in botti di rovere.

Carattere: Ceppo con ottime possibilità di dominare la flora indigena e con scarse possibilità di deviazioni microbiologiche. Struttura tannica equilibrata con avvolgente inebriante sensazione di pienezza e corposità, pur conservando gli aromi primari dell'uva

Specifiche

Potere alcoligeno: 14,5° e più

Resa zucchero/alcool 16,5 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 18-34°C e più (in funzione delle condizioni)

Resistenza alla SO₂ Superiore a 150 mg/l

Produzione di ac.volatile Particolarmente bassa ed inferiore a 0,25 g/l ac. acetico

Produzione di SO₂ Estremamente contenuta o scarsa

Produzione di schiuma Nulla o molto scarsa

Caratteristiche fermentative

Il LZI20C possiede un tempo di latenza e cinetica fermentativa breve, regolare e non eccessivamente tumultuosa. Ottima prevalenza sulla flora indigena, si adatta a condizioni variabili di nutrizione. In situazioni difficili è consigliabile integrare il mosto con azoto prontamente assimilabile (>200mg/l). Reagisce molto bene con tutti i tipi di mosto ed in tutte quelle situazioni nelle quali occorre un lievito professionale di sicura efficacia. Fermenta regolarmente e completamente gli zuccheri presenti.

Campo di applicazione

Essendo un ceppo neutro sul piano organolettico, può essere impiegato in tutti i tipi di vini (bianchi, rossi e rosati), con pieno rispetto delle caratteristiche del mosto da vinificare, mettendo in risalto gli aromi intrinseci dell'uva.

La produzione di aromi fermentativi è legata alla presenza di quantità elevate di sostanze azotate prontamente assimilabili (sostanze ammoniacali, aminoacidi, scorze di lievito). Altra condizione influente sulla produzione di aromi fermentativi e la loro permanenza nel vino, nonchè la temperatura di fermentazione; le basse temperature sono ottimali per favorire la produzione ed il mantenimento di aromi fermentativi, ma rallentano la velocità di fermentazione. Essendo il lievito LZI20C capace di agire in queste condizioni, ne deriva che il LZI20C ha la capacità di mantenere inalterato l'aroma fermentativo proprio del mosto.

Dosi del tipo Secco: Vini Rossi e Rosé 10/20 gr. x hl. Vini Bianchi 15/25 gr. x hl.

Dosi del tipo in sospensione liquida: 1 bottiglia per una quantità di mosto da 1 a 10q.li - Consigliato un pied-de-cuve di sviluppo.

Modalità di utilizzo per la Forma SECCA Art. 620/2/4

Reidratare in un volume di acqua 10/12 volte il suo peso, alla temperatura di 38/40°C e far riposare per 15/30min., poi agitare omogeneizzando, raffreddare con eguale quantità di mosto ed aggiungere alla massa da fermentare.

Esempio di dose per una quantità di 50q.li di mosto:

Reidratazione: 2,5 lt. di acqua calda + 2,5 lt. di mosto + Kg.1 di lievito - miscelare il tutto a 38/40°C.

Riposo: far riposare il prodotto per 20 minuti - poi agitare bene omogeneizzando e raffreddare con 5 lt. di mosto per 15minuti

Inoculo: aggiungere il prodotto così ottenuto alla massa assieme a Zimalina (20gr/hl) attivante con Vit.B1.

Conservazione e scadenza forma Secca: Conservare in luogo fresco ed asciutto, scadenza 24 mesi dalla data di produzione.

Modalità di utilizzo per la Forma LIQUIDA Art. 604

Il lievito viene fornito in boccette sterili di vetro contenenti cellule vive in una base di mosto. L'utilizzo avviene preparando con del mosto a 30° un "pied de cuve" di 20lt. di sviluppo da immettere, dopo 12/24h.

nella massa. Si consiglia di aggiungere zucchero nello sviluppo (gr.50/lit.) e Zimalina nella massa (gr.20/hl. attivante di fermentazione con vit.B1). E' possibile anche immettere il contenuto direttamente nella massa, ma con tempi di sviluppo più lunghi e difficili in caso di basse temperature.

Sviluppo cellulare confezione da 10hl - cc.250
partendo da una confezione di 10/alla decima dopo 12h. raggiungiamo 256 miliardi di cellule per fermentare 13hl. di mosto.

Confezioni e conservazione:

Bottiglia sterile da 250cc. di mosto contenenti circa 10miliardi di cellule vive.

Conservare in luogo fresco nell'involucro originale. La durata e vitalità cellulare, come prevista dalla legge, è di 90 giorni dalla data di produzione, anche se dopo 6 mesi essa risulti invariata. Prima dell'utilizzo capovolgere la bottiglia ed agitare dolcemente al fine di permettere alle cellule del fondo di sciogliersi.

CV50 Polsinelli

Lievito selezionato liquido di vinificazione per uso professionale

Prodotto: lievito in forma liquida su base mosto attivo di vinificazione

Ceppo: *Saccharomyces cerevisiae*, selezionato a partire da collezione del Prof. Polsinelli della Università degli Studi di Firenze.

Isolato e selezionato nelle colline di Conegliano Veneto, ottimo per la fermentazione di vini aromatici ad alta espressione organolettica, particolarmente valido per vini di pronta beva, che per vini di medio soggiorno in bottiglia.

Carattere: Ceppo con ottima capacità di dominare e prevalere sulla microflora indigena e con limitate possibilità di deviazioni microbiologiche. Impianto tannico equilibrato per la produzione di vini rossi di buona struttura e corpo, pur conservando gli aromi primari dell'uva.

Potere alcoligeno: 15° alcolici

Resa zucchero/alcool 16,5 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 18-25°C

Produzione di ac.volatile Particolarmente bassa comunque inferiore a 0,20 g/l ac. acetico

Produzione di So2 Molto contenuta o scarsa

Produzione di schiuma Nulla o molto scarsa

Caratteristiche fermentative:

Il CV50 ha kinetica fermentativa rapida con prevalenza sulla flora indigena, si adatta molto bene a condizioni variabili di nutrizione, reagisce bene a condizioni di fermentazioni difficili e fermenta totalmente gli zuccheri presenti.

La struttura del prodotto finale risulta pertanto avvolgente, pieno e corposo. Questo avviene in quanto il ceppo agisce sui tannini dolci della buccia, mitigando le formazioni astringenti.

Il CV50 sviluppa la migliore espressione qualitativa del vino, fin dal termine della fermentazione lenta invernale, permettendo di realizzare un prodotto gradevole, corposo e di pronta beva, con sensazioni di fruttato e dolce.

Campo di applicazione:

Il CV50 mantiene pieno rispetto delle caratteristiche del mosto da vinificare, mettendo in risalto e valorizzando gli aromi specifici dell'uva. Grazie alle sue caratteristiche di vigoria fermentativa può essere impiegato con eccellenti risultati anche nei casi difficili.

I migliori risultati si ottengono con una buona dotazione azotata ($>200\text{mg/l}$) . La produzione di aromi fermentativi è legata alla presenza di quantità elevate di sostanze azotate prontamente assimilabili (sostanze ammoniacali, aminoacidi, scorze di lievito).

Utilizzo:

Il lievito viene fornito in boccette sterili di vetro contenenti cellule vive in una base di mosto. L'utilizzo avviene preparando con del mosto a 30° un "pied de cuve" di 20lt. di sviluppo da immettere, dopo 12/24h. nella massa. Si consiglia di aggiungere zucchero (gr.50/l) e Zimalina (gr.20/hl. attivante di fermentazione con vit.B1). E' possibile anche immettere il contenuto direttamente nella massa, ma con tempi di sviluppo più lunghi e difficili in caso di basse temperature.

Sviluppo cellulare confezione da 5hl - cc.250

partendo da una confezione di 10/alla nona dopo 12h. raggiungiamo 130 miliardi di cellule per una ottimale fermentazione di 6hl. di mosto. Con due confezioni in 12H. raggiungiamo 256 miliardi di cellule per fermentare 13hl. di mosto.

Confezioni e conservazione:

Bottiglia sterile da 250cc. di mosto contenenti circa 10miliardi di cellule vive.

Conservare in luogo fresco nell'involucro originale. La durata e vitalità cellulare, come prevista dalla legge, è di 90 giorni dalla data di produzione, anche se anche dopo 6 mesi essa risulti invariata. Prima dell'utilizzo capovolgere la bottiglia ed agitare dolcemente al fine di permettere alle cellule del fondo di sciogliersi.

LZI20C

Lievito selezionato di vinificazione per uso professionale (secco)

Prodotto: lievito secco od in soluzione liquida su base di agar-mosto per la vinificazione.

Ceppo *Saccharomyces cerevisiae*, selezionato dalla LZI . Isolato e selezionato per la fermentazione di vini nobili destinati all'invecchiamento ed affinamento in botti di rovere.

Carattere: Ceppo con ottime possibilità di dominare la flora indigena e con scarse possibilità di deviazioni microbiologiche. Struttura tannica equilibrata con avvolgente inebriante sensazione di pienezza e corposità, pur conservando gli aromi primari dell'uva

Specifiche

Potere alcoligeno: 14,5° e più

Resa zucchero/alcool 16,5 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 18-34°C e più (in funzione delle condizioni)

Resistenza alla SO₂ Superiore a 150 mg/l

Produzione di ac.volatile Particolarmente bassa ed inferiore a 0,25 g/l ac. acetico

Produzione di SO₂ Estremamente contenuta o scarsa

Produzione di schiuma Nulla o molto scarsa

Caratteristiche fermentative

Il LZI20C possiede un tempo di latenza e cinetica fermentativa breve, regolare e non eccessivamente tumultuosa. Ottima prevalenza sulla flora indigena, si adatta a condizioni variabili di nutrizione. In situazioni difficili è consigliabile integrare il mosto con azoto prontamente assimilabile ($>200\text{mg/l}$). Reagisce molto

bene con tutti i tipi di mosto ed in tutte quelle situazioni nelle quali occorre un lievito professionale di sicura efficacia. Fermenta regolarmente e completamente gli zuccheri presenti.

Campo di applicazione

Essendo un ceppo neutro sul piano organolettico, può essere impiegato in tutti i tipi di vini (bianchi, rossi e rosati), con pieno rispetto delle caratteristiche del mosto da vinificare, mettendo in risalto gli aromi intrinseci dell'uva.

La produzione di aromi fermentativi è legata alla presenza di quantità elevate di sostanze azotate prontamente assimilabili (sostanze ammoniacali, aminoacidi, scorze di lievito). Altra condizione influente sulla produzione di aromi fermentativi e la loro permanenza nel vino, nonchè la temperatura di fermentazione; le basse temperature sono ottimali per favorire la produzione ed il mantenimento di aromi fermentativi, ma rallentano la velocità di fermentazione. Essendo il lievito LZI20C capace di agire in queste condizioni, ne deriva che il LZI20C ha la capacità di mantenere inalterato l'aroma fermentativo proprio del mosto.

Dosi del tipo Secco: Vini Rossi e Rosé 10/20 gr. x hl. Vini Bianchi 15/25 gr. x hl.

Dosi del tipo in sospensione liquida: 1 bottiglia per una quantità di mosto da 1 a 10q.li - Consigliato un pied-de-cuve di sviluppo.

Modalità di utilizzo per la Forma SECCA Art. 620/2/4

Reidratare in un volume di acqua 10/12 volte il suo peso, alla temperatura di 38/40°C e far riposare per 15/30min., poi agitare omogeneizzando, raffreddare con eguale quantità di mosto ed aggiungere alla massa da fermentare.

Esempio di dose per una quantità di 50q.li di mosto:

Reidratazione: 2,5 lt. di acqua calda + 2,5 lt. di mosto + Kg.1 di lievito - miscelare il tutto a 38/40°C.

Riposo: far riposare il prodotto per 20 minuti - poi agitare bene omogeneizzando e raffreddare con 5 lt. di mosto per 15minuti

Inoculo: aggiungere il prodotto così ottenuto alla massa assieme a Zimalina (20gr/hl) attivante con Vit.B1.

Conservazione e scadenza forma Secca: Conservare in luogo fresco ed asciutto, scadenza 24 mesi dalla data di produzione.

Modalità di utilizzo per la Forma LIQUIDA Art. 604

Il lievito viene fornito in boccette sterili di vetro contenenti cellule vive in una base di mosto. L'utilizzo avviene preparando con del mosto a 30° un "pied de cuve" di 20lt. di sviluppo da immettere, dopo 12/24h. nella massa. Si consiglia di aggiungere zucchero nello sviluppo (gr.50/l.) e Zimalina nella massa (gr.20/hl. attivante di fermentazione con vit.B1). E' possibile anche immettere il contenuto direttamente nella massa, ma con tempi di sviluppo più lunghi e difficili in caso di basse temperature.

Sviluppo cellulare confezione da 10hl - cc.250

partendo da una confezione di 10/alla decima dopo 12h. raggiungiamo 256 miliardi di cellule per fermentare 13hl. di mosto.

Confezioni e conservazione:

Bottiglia sterile da 250cc. di mosto contenenti circa 10miliardi di cellule vive.

Conservare in luogo fresco nell'involucro originale. La durata e vitalità cellulare, come prevista dalla legge, è di 90 giorni dalla data di produzione, anche se dopo 6 mesi essa risulti invariata. Prima dell'utilizzo capovolgere la bottiglia ed agitare dolcemente al fine di permettere alle cellule del fondo di sciogliersi.

FRN 39

Lievito secco selezionato extra per vinificazione - per uso enologico

Prodotto: lievito secco attivo di vinificazione.

Ceppo: *Saccharomyces cerevisiae*, selezionato a partire da collezione privata.

Carattere: Ceppo con fattore "Killer"; con ottime possibilità di dominare la flora indigena e con scarse possibilità di deviazioni microbiologiche.

Potere alcoligeno: 14,5° e più

Resa zucchero/alcool 16,5 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 18-34°C e più (in funzione delle condizioni)

Resistenza alla SO₂ Superiore a 150 mg/l

Produzione di ac.volatile Generalmente inferiore a 0,25 g/l ac. Acetico

Produzione di SO₂ Estremamente contenuta

Produzione di schiuma Molto scarsa

Caratteristiche fermentative:

FRN39 possiede un tempo di latenza breve. Si adatta molto bene a condizioni variabili di nutrizione. In condizioni difficili è consigliabile integrare il mosto in azoto prontamente assimilabile. Reagisce bene a condizioni di fermentazioni difficili (elevata gradazione alcolica, temperatura elevata, forti tenori di SO₂, ed in tutte quelle situazioni nelle quali occorre un lievito di sicura efficacia).

Fermenta regolarmente e completamente gli zuccheri presenti.

Campo di applicazione:

Essendo un ceppo neutro sul piano organolettico, può essere impiegato in tutti i tipi di vini (bianchi, rossi e rosati), con pieno rispetto delle caratteristiche intrinseche del mosto da vinificare. Grazie alle sue caratteristiche di vigoria fermentativa può essere impiegato con eccellenti risultati anche nei casi difficili, basse temperature e riprese fermentative.

La produzione di aromi fermentativi è legata alla presenza di quantità elevate di sostanze azotate prontamente assimilabili (sostanze ammoniacali, aminoacidi, scorze di lievito).

Altra condizione influente sulla produzione di aromi fermentativi e la loro permanenza nel vino nonché la temperatura di fermentazione; le basse temperature sono ottimali per favorire la produzione ed il mantenimento di aromi fermentativi, ma rallentano la velocità di fermentazione. Essendo il lievito FRN39 capace di agire egregiamente anche a basse temperature, ha la capacità di mantenere inalterato l'aroma fermentativo proprio del mosto.

Dosi: Vino Bianco 15/25 gr. x hl. - Vini Rossi e Rosé 10/20 gr. x hl.

Modalità: reidratare in acqua a 38°C per 15/30min., poi agitare ed aggiungere al mosto da fermentare.

Conservazione e scadenza: Conservare in luogo fresco ed asciutto

Prodotto in esclusiva su nostro ceppo privato, dalla Lallemand Inc. Montreal Canada.

FRN BN

Lievito secco selezionato extra per vinificazione - per uso enologico

Prodotto: lievito secco attivo di vinificazione, per uso professionale.

Ceppo: *Saccharomyces cerevisiae* ceppo bayanus, selezionato a partire da collezione privata.

Carattere: Ceppo Bayanus molto resistente all'alcool ed alle condizioni difficili di fermentazione.

Potere alcoligeno: 16% volume di alcool

Resa zucchero/alcool 16,8 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 15-30°C e più (in funzione delle condizioni)

Ripresa fermentativa su vini fino ad un massimo di 14% vol.
Resistenza alla SO₂ Superiore a 120 mg/l

Produzione di ac.volatile media 0,20 g/l ac.acetico
Produzione di SO₂ inferiore a 10 mg/l
Produzione di schiuma molto scarsa o nulla
Produzione di acetaldeide molto scarsa o nulla

Caratteristiche fermentative:

FRN BN si adatta molto bene a condizioni di elevate gradazioni alcoliche.
Possiede cinetica fermentativa piuttosto veloce ed esaurisce completamente gli zuccheri presenti. Reagisce molto bene in condizioni di fermentazioni difficili, ma è comunque consigliabile di integrare il mosto in azoto prontamente assimilabile.

Campo di applicazione:

Essendo un ceppo molto resistente all'alcool, può essere impiegato per la fermentazione di mosti ad alto contenuto zuccherino, per riattivazione di fermentazioni lente o la ripresa di fermentazioni arrestate.
Può essere impiegato anche per l'ottenimento di vini spumanti in cui la rapidità produttiva rappresenta l'obiettivo principale, unito a buone caratteristiche organolettiche di base del prodotto finito.

Note:

L'utilizzo in riprese di arresti fermentativi e rifermentazioni, va subordinato ad una corretta procedura di preparazione del lievito (acclimatazione all'alcool) e di preparazione del vino, integrando la composizione azotata con appositi nutrienti ed, in caso di arresto di fermentazione, allontanando i possibili inibitori di fermentazione presenti (trattamento con cellulosa e scorze di lievito).

Dosi: 15/25 g/hl per vinificazione e 30/40 g/hl per rifermentazioni

Modalità: reidratare in mosto a 38°C per 15/30min., agitare ed aggiungere alla massa.

Conservazione e scadenza: Conservare in luogo fresco ed asciutto
Prodotto in esclusiva su ceppo privato, dalla Lallemand Inc. Montreal Canada.

LIEVITO FRN39 ACTIVIN ®

Lievito secco selezionato extra autoattivante per vinificazione

Ceppo: *Saccharomyces cerevisiae* selezionato da ceppo privato

Modalità d'Uso:

Sciogliere il contenuto dei sacchetti in 2lt. di acqua tiepida o mosto con 100 gr. di zucchero, far riposare per circa 20 minuti, agitare bene ed aggiungere alla massa da fermentare.

Specifiche Tecniche:

Ceppo con fattore "Killer", con ottime possibilità di dominare la flora indigena e scarse possibilità di deviazioni microbiologiche.

Potere alcoligeno: 14,5° e più

Resa zucchero/alcool 16,5 gr. di zucchero/l per 1% di alcool in v.

Temperatura di fermentazione 18-34°C e più (in funzione delle condizioni)

Resistenza alla SO₂ Superiore a 150 mg/l

Produzione di ac.volatile Generalmente inferiore a 0,25 g/l ac. Acetico

Produzione di SO₂ Estremamente contenuta

Produzione di schiuma Nulla o molto scarsa

Confezione: contiene oltre al lievito anche un attivante di fermentazione Zimalina con VitB1

Caratteristiche fermentative:

FRN39 possiede un tempo di latenza breve. Si adatta molto bene a condizioni variabili di nutrizione. Di elevata vigoria fermentativa, reagisce molto bene a condizioni di fermentazioni difficili (elevata gradazione alcolica, alte temperature e forti tenori di SO₂); fermenta regolarmente e completamente gli zuccheri presenti. Essendo il lievito FRN39 capace di agire egregiamente anche a basse temperature, è particolarmente indicato in tutti quei casi in cui si desideri mantenere inalterato l'aroma fermentativo proprio del mosto.

Campo di applicazione:

Trattasi di ceppo neutro sul piano organolettico, può quindi essere impiegato in tutti i tipi di vini (bianchi, rossi e rosati), con pieno rispetto delle caratteristiche intrinseche del mosto da vinificare. Si aggiunge al FR43 per le riprese fermentative.

Dosi:

Vino Bianco 10/25 gr. x hl. - Vini Rossi e Rosé 10/20 gr. x hl.

La confezione di 100 gr. va usata per una quantità da 6 a 10 q.li di uva ammostata o mosto.

Nei casi difficili si consiglia di usare due confezioni.

Conservazione e scadenza:

Conservare in luogo fresco ed asciutto, durata 24 mesi dalla data di preparazione.

L'eventuale ammassamento delle polveri è dovuto all'umidità dell'aria e non diminuisce il potere fermentativo.

MOSTO D'UVA BIANCO concentrato utilizzato nel nostro laboratorio per lo sviluppo cellulare

White Grape B68

Scheda informativa

DESCRIZIONE

La qualità di un mosto dipende dalle uve utilizzate e dal procedimento di concentrazione e di pastorizzazione. Il mosto d'uva bianco concentrato "B68" del Laboratorio Zimotecnico Italiano, è ottenuto da uve di primari vitigni nazionali selezionati sia per il loro alto livello qualitativo che per l'ottimale maturazione e la loro freschezza.

Il succo d'uva proveniente da prima spremitura viene inizialmente chiarificato, poi desolforato, successivamente concentrato fino allo specifico Brix 68, ed infine pastorizzato. Il succo d'uva che esce dal pastorizzatore viene immediatamente posto in contenitori ad uso alimentare sterili con tappo e valvola a pressione.

Il mosto B68 pur contenendo aromi ed altri ingredienti nobili della pianta d'origine, è privo di lieviti e di quant'altro possa recare danno agli alimenti. In caso di utilizzo in fermentazione vinaria si consiglia di usare il prodotto in unione ai nostri fermenti vivi LZI unici in forma liquida o su coltura cellulare su base agar, nei vari Ceppi Castelli.

INGREDIENTI Succo d'uva.

SOLUBILITÀ Solubile in acqua

APPLICAZIONI NEGLI ALIMENTI Bevande, vino, pasticceria, preparati per la frutta, marmellate, gelatine, ed altri prodotti con basso pH

MODALITÀ D'USO Non agitare o rimescolare il prodotto prima del suo utilizzo, onde evitare la sedimentazione. Lo si può aggiungere direttamente al prodotto alimentare rimescolando. In caso di utilizzo

di coloranti naturali si consiglia di mescolare il colore con una piccola parte di preparato prima di aggiungerlo al prodotto. Non mischiare con sali di calcio.

STOCCAGGIO Proteggere il mosto dall'esposizione all'aria ed alla luce. Tenere il prodotto al fresco (4°/8°C.) e non congelare. Si fa notare che il prodotto è pastorizzato e privo di microrganismi, ma è sensibile agli attacchi microbiologici dopo l'apertura del fusto, per cui chiudere subito il fusto dopo l'uso e possibilmente utilizzarlo totalmente. Il mosto B68 deve essere manipolato in luogo pulito, evitando una prolungata esposizione all'aria prima dell'aggiunta nel prodotto alimentare.

SCADENZA La scadenza è di mesi 6 (sei) dalla data di spedizione riportata in Fattura o Bolla di Consegna.

INBALLO Unico in taniche da 25Kg.

APPROVAZIONE e ETICHETTATURA Il mosto d'uva bianco concentrato B68 è un succo di frutta conforme alla direttiva 93/77/CE sui succhi di frutta e prodotti similari. Il prodotto è pienamente conforme alla vigente legge descritta nel 21CFR73. In caso di rivendita nell'UE e negli Stati Uniti nessuna certificazione è necessaria. Il succo può essere utilizzato secondo le direttive nel 73.250.

SPECIFICHE Brix 64 - 69 (+/-1)

Ph 2,7 - 3,8

Zuccheri riduttori 59,0% - 63,5%

Acidità Totale (acido tartarico) 0,5% - 1,8%

SO₂ <300ppm

Peso specifico 1,318 - 1,351

Qualità microbiologica

Conta Totale <200 ufc/ml

Lieviti e muffe totali <50 ufc/ml

Minerali

Arsenico <3 ppm

Piombo <10 ppm

Mercurio <1 ppm

Cadmio <1 ppm

Minerali Totali (misurati in Pb) <40 ppm

Scheda informativa

DESCRIZIONE

La qualità di un mosto dipende dalle uve utilizzate e dal procedimento di concentrazione e di pastorizzazione. Il mosto d'uva rosso concentrato "R68" del Laboratorio Zimotecnico Italiano, è ottenuto da uve di primari vitigni nazionali selezionati sia per il loro alto livello qualitativo che per l'ottimale maturazione e la loro freschezza.

Il succo d'uva proveniente da prima spremitura viene inizialmente chiarificato, poi desolforato, successivamente concentrato fino allo specifico Brix 68, ed infine pastorizzato. Il succo d'uva che esce dal pastorizzatore viene immediatamente posto in contenitori ad uso alimentare sterili con tappo e valvola a pressione.

Il mosto R68 pur contenendo pigmenti, aromi ed altri ingredienti nobili della pianta d'origine, è privo di lieviti e di quant'altro possa recare danno agli alimenti od alla fermentazione. In caso di utilizzo in fermentazione vinaria si consiglia di usare il prodotto in unione ai nostri fermenti vivi LZI unici in forma liquida o su coltura cellulare su base agar, nei vari Ceppi Castelli.

INGREDIENTI Succo d'uva

SOLUBILITA' Solubile in acqua

APPLICAZIONI NEGLI ALIMENTI Bevande, vino, sorbetti, pasticceria, preparati per la frutta, marmellate, gelatine, ed altri prodotti con basso pH. Il colore va dal rosso al rosso viola con valori di Ph sotto 3,5. Con valori di PH più alti, la tonalità varia dal violetto al bleu.

MODALITA' D'USO Non agitare o rimescolare il prodotto prima del suo utilizzo, onde evitare la sedimentazione. Lo si può aggiungere direttamente al prodotto alimentare rimescolando. In caso di utilizzo

di coloranti naturali si consiglia di mescolare il colore con una piccola parte di preparato prima di aggiungerlo al prodotto. Non mischiare con sali di calcio.

STOCCAGGIO Proteggere il mosto dall'esposizione all'aria ed alla luce. Tenere il prodotto al fresco (4°/8°C.) e non congelare. Si fa notare che il prodotto è pastorizzato e privo di microrganismi, ma è sensibile agli attacchi microbiologici dopo l'apertura del fusto, per cui chiudere subito il fusto dopo l'uso e possibilmente utilizzarlo totalmente. Il mosto R68 deve essere manipolato in luogo pulito, evitando una prolungata esposizione all'aria prima dell'aggiunta nel prodotto alimentare. L'attenersi a queste norme da validità al periodo di scadenza.

SCADENZA La scadenza è di mesi 6 (sei) dalla data di spedizione riportata in Fattura o Bolla di Consegna.

INBALLO Unico in tamiche da 25Kg.

APPROVAZIONE e ETICHETTATURA Il mosto d'uva rosso concentrato R68 è un succo di frutta conforme alla direttiva 93/77/CE sui succhi di frutta e prodotti similari. Può essere usato anche come colorante naturale al posto del E163. Il prodotto è pienamente conforme alla vigente legge descritta nel 21CFR73. In caso di rivendita nell'UE e negli Stati Uniti nessuna certificazione è necessaria. Il succo può essere utilizzato secondo le direttive nel 73.250.

SPECIFICHE Brix 68 (+/-1)

Ph 2,6 - 3,1

Zuccheri riduttori 61,0% - 63,5%

Acidità Totale (acido tartarico) 1,2% - 2,4%

SO₂ <40ppm

Peso specifico 1,339 - 1,351

Qualità microbiologica

Conta Totale <200 ufc/ml

Lieviti e muffe totali <50 ufc/ml

Minerali

Arsenico <3 ppm

Piombo <10 ppm

Mercurio <1 ppm

Cadmio <1 ppm

Minerali Totali (misurati in Pb) <40 ppm



Laboratorio Zimotecnico Italiano Srl

Società scientifica registrata a Firenze nel 1897

Laboratorio Zimotecnico Italiano S.A. FIRENZE C.P.E. Fi/14475 del 04/1897 riformata dal C.C.1942 in Srl Rea Fi/93308 del 11/08/1943

55041 Camaiore. loc. Capezzano Pianore (LU); Sede Legale: Via Montecavallo 10 - Laboratori: S.S. Sarzanese, 328

Rea/LU212629 – tel. 8000.90.235 - E.mail: info@zimotecnico.it - www.enologia.org

