



PREMIUM® CHARDONNAY

SACCHAROMYCES CEREVISIAE



COMPOSICIÓN

Levadura seleccionada para uso enológico con alto porcentaje de células activas (mínimo 10 mil millones por gramo de producto); cepa clasificada como *Saccharomyces cerevisiae* conforme la vieja clasificación de Lodder de 1970.



CARACTERÍSTICAS

PREMIUM® CHARDONNAY es una cepa de *Saccharomyces cerevisiae* ideal para la producción de vinos blancos de gran clase y elegancia, con fermentaciones limpias, efectuadas a 16-18°C, temperaturas habituales para vinificaciones en blanco, no necesariamente extremas.

Además del elevado vigor de fermentación y tolerancia a la presión, la selección ha evidenciado también la capacidad de mantener la aromaticidad de los vinos con discretas, pero elegantes notas aromáticas.

De notable interés tecnológico es su tolerancia a la presencia de cobre en los mostos. PREMIUM® CHARDONNAY presenta además una óptima resistencia al alcohol, a las bajas temperaturas (14°), al anhídrido sulfuroso y una ligera acción demalicante.



APLICACIONES

Dadas sus características PREMIUM® CHARDONNAY es particularmente aconsejado para las fermentaciones primarias y la refermentación de los Chardonnay y en todos los casos en los que se deseen mejorar las características varietales de la uva, manteniendo así la tipicidad aromática de la vid.

Los test efectuados por el Istituto di San Michele all'Adige han evidenciado que los vinos producidos con PREMIUM® CHARDONNAY resultan preferidos por intensidad, persistencia y armonía.

En presencia de un adecuado componente nutricional, PREMIUM® CHARDONNAY lleva muy bien hasta el final fermentaciones llevadas a cabo en mostos de concentración osmótica elevada y con contenido de cobre particularmente alto.

Óptima propensión al envejecimiento sobre lías donde contribuye elegantemente al resultado organoléptico final y a la fermentación en barricas.

Para el uso de PREMIUM® CHARDONNAY atenerse a las normas de ley vigentes.



PREMIUM® CHARDONNAY

SACCHAROMYCES CEREVISIAE



USO

Disolver la proporción necesaria de levadura en diez partes de agua tibia (40°) que contenga 1-2% de azúcares; luego de media hora agitar y agregar gradualmente mosto filtrado y sulfitado en modo de no provocar bruscas disminuciones de temperatura. Para facilitar la multiplicación de las levaduras el substrato no debe contener más de alrededor del 2% de azúcares y debe ser aireado con cuidado; en esta fase se aconseja el uso de activantes de fermentación complejos como V ACTIV PREMIUM®. La levadura rehidratada y en fase de activa fermentación puede por lo tanto ser incorporado a la masa a fermentar. Es aconsejable agregar gradualmente el mosto a la masa de levadura reactivada, ya presente en el fondo del tanque de fermentación.



DOSIS

10-20 g/hL en las fermentaciones de los mostos blancos y rosados;
20-30 g/hL en las re-fermentaciones



ENVASES

Bolsitas multicapa envasadas al vacío de 500 g.



CONSERVACIÓN

El producto debe ser conservado en ambiente fresco y seco, en tales condiciones mantiene su actividad hasta la fecha de vencimiento en la etiqueta. Los paquetes abiertos se deben cerrar cuidadosamente y ser utilizados lo antes posible.



PELIGROSIDAD

En base a la normativa europea vigente, el preparado está clasificado como: no peligroso.