



# Fermivin®



## PDM

*Saccharomyces cerevisiae var. bayanus*  
# 8906 - VALIDATION OENOBRANDS

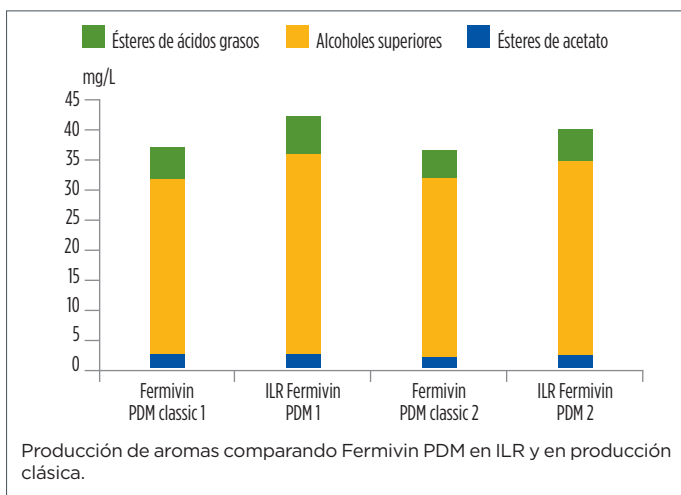
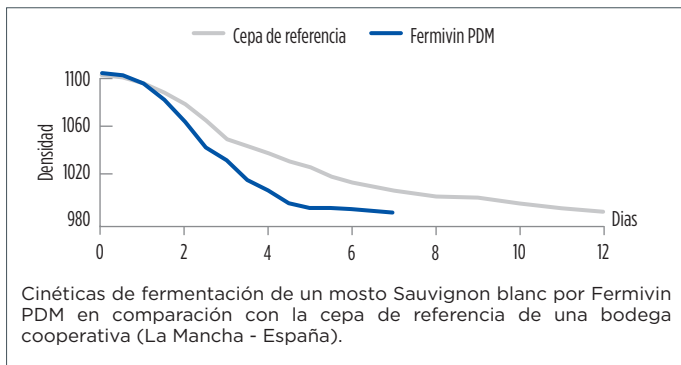
## ROBUSTO, FIABLE Y VALIDADO

### VINIFICACIÓN

Fermivin® PDM lleva a cabo unas fermentaciones alcohólicas rápidas y completas en la mayoría de las condiciones de vinificación: amplio intervalo de temperaturas y grados alcohólicos altos. Con una contribución organoléptica moderada (baja producción de ésteres fermentativos), se adapta perfectamente a la elaboración de vinos tintos, blancos y vinos frutales.

### CIENCIA Y TECNOLOGÍA

Fermivin PDM presenta una cinética fermentativa completa y muy rápida sin producción de metabolitos no deseados tales como vinil-fenoles o acetaldehído.



### LA OPINIÓN DE UN EXPERTO

« Fermivin PDM no me ha decepcionado nunca, una cepa sin defectos y sin sorpresas, perfecta para expresar la singularidad del terroir. Es fácil de usar, robusta y fermenta a temperaturas bajas. Una referencia dentro de su categoría. »

**Enólogo de la región de Marlborough, Nueva Zelanda.**

### CATA

Aromas varietales francos que respetan la uva gracias a la ausencia de producción de vinil-fenoles y de otros compuestos no deseados.

### PROPIEDADES ENOLÓGICAS

Resistencia al alcohol	16%
Cinética fermentativa	Rápida
Necesidades nutricionales	Bajas
Temperaturas	12-30 °C / 54-86 °F

### CARACTERÍSTICAS DEL METABOLISMO

Producción de SO <sub>2</sub>	< 10 mg/L
Producción de glicerol	5-7 g/L
Producción de acidez volátil	< 0.18 g/L
Producción de acetaldehído	< 20 mg/L
Producción de H <sub>2</sub> S	Baja
Producción de vinil-fenoles	No detectable (POF -)
Factor Killer	Killer

### HISTORIA Y DESARROLLO

**Especie:** *Saccharomyces cerevisiae var. bayanus*  
La cepa **8906** se seleccionó en la región de Champagne (Francia) y fue validada por OENOBRANDS.

### DOSIS DE USO Y ENVASADO

**Fermivin PDM** contiene más de 10 mil millones de células secas activas por gramo. Se debe conservar en su envase original, cerrado, en un lugar fresco (de 5 a 15 °C) y seco.

#### Fermivin PDM classic

Dosis de uso recomendada: 20 g/hL.  
Envasado: envases al vacío de 500 g y de 15 Kg.

#### Fermivin PDM In-Line Ready

Dosis de uso recomendada: 30 g/hL.  
Envasado: envases al vacío de 500 g y de 10 Kg.

.....  
*Desde los años 70, los productores de todo el mundo confían en las levaduras FERMIVIN para producir vinos de todos los estilos, adecuados a las exigencias de los mercados y de los consumidores. Orgullosos de este patrimonio y de la experiencia atesorada durante más de 50 años, OENOBRANDS continúa desarrollando nuevas soluciones para la fermentación. Las levaduras FERMIVIN se seleccionan en colaboración con enólogos e institutos técnicos, a continuación se someten en nuestras fábricas a un proceso de cultivo, secado y control para garantizar su autenticidad, rendimiento y calidad.*  
.....

Se ha prestado un esfuerzo y atención especial para asegurar la exactitud de la información presentada en este documento. Dado que las condiciones específicas de uso y su aplicación están fuera de nuestro control, no garantizamos ni asumimos ningún tipo de responsabilidad en relación a los resultados que el usuario pueda obtener. El usuario asume la responsabilidad de determinar la idoneidad y la condición jurídica de los usos previstos para nuestros productos.

### OENOBRANDS SAS

Parc Agropolis II - Bât 5 • 2196 Boulevard de la Lironde  
34980 Montferrier sur Lez - France  
RCS Montpellier - SIREN 521 285 304  
info@oenobrand.com • www.oenobrand.com

### DISTRIBUIDOR:



# Fermivin®



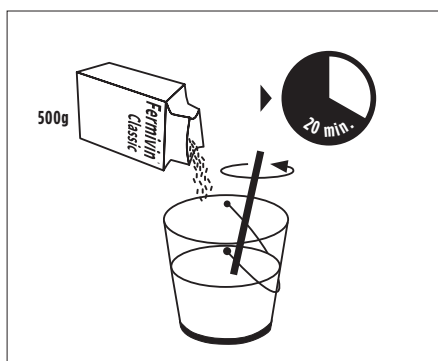
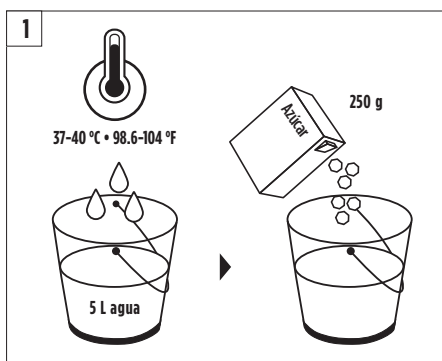
**PDM**

*Saccharomyces cerevisiae var. bayanus*

# 8906 - VALIDATION OENOBRANDS

## PROTOCOLO DE REHIDRATACIÓN

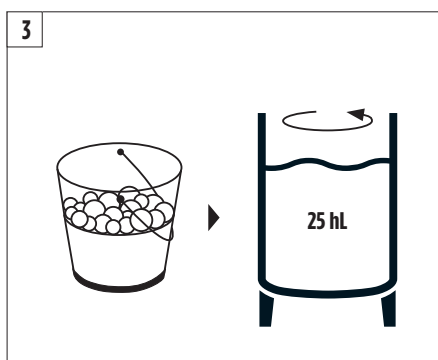
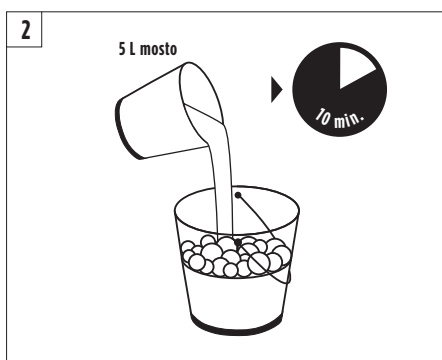
PARA INOCULAR UN TANQUE DE 25 HL - DOSIS RECOMENDADA: 20 G/HL



1. Mezclar 5 L de agua y 250 g de azúcar a 37-40 °C / 98,6-104 °F.

Este medio permite una rehidratación más eficaz de la levadura y favorece la máxima viabilidad de la levadura.

Añadir 500 g de **Fermivin PDM** al mismo tiempo que se mezcla vigorosamente para una buena dispersión. Dejar que la levadura se rehidrate durante 20 minutos. La espuma olorosa que aparece es un signo del inicio de la actividad de la levadura.



2. Añadir 5 L de mosto para ajustar la temperatura de la levadura rehidratada a la del mosto a fermentar. Dejar reposar durante 10 minutos.

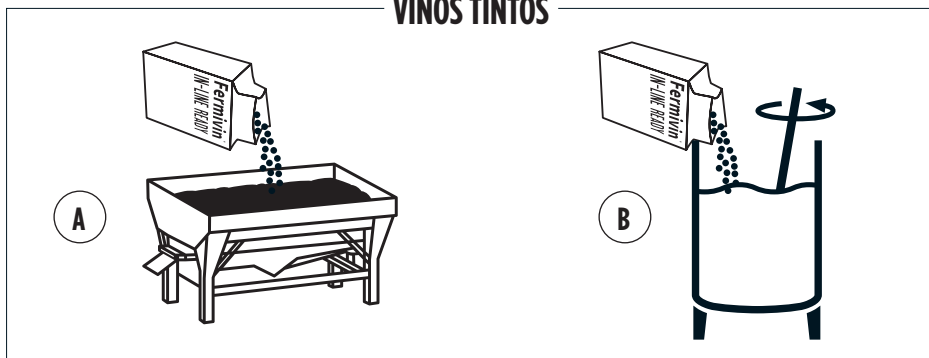
3. Introducir en el tanque. La diferencia de temperatura entre la mezcla de levadura y el mosto en el momento de la inoculación debe ser inferior a 10 °C (50 °F). Homogeneizar.

## PROTOCOLO IN-LINE READY

LAS LEVADURAS FERMIVIN IN-LINE READY ESTÁN DISEÑADAS PARA SER AÑADIDAS DIRECTAMENTE EN EL MOSTO, YA SEA MEDIANTE MEZCLADOR SÓLIDO-LÍQUIDO AUTOMATIZADO O MANUALMENTE A UNA DOSIS DE 30 G/HL.



### VINOS TINTOS



### VINOS BLANCOS Y ROSADOS



El procedimiento manual puede consistir en realizar una adición directa sobre la uva durante la recepción (A); o en el mosto durante el primer remontado de homogeneización en el encubado (B) o después de la clarificación. La temperatura del mosto a inocular debe ser superior a 15 °C.

Para la vinificación en blanco y rosado, tras la clarificación del mosto, se recomienda adicionar **Extraferm® D'tox** a una dosis de 20 a 40 g/hL. Cuanto menor sea la turbidez, mayor será la dosis.