



Fermivin®



3C

Saccharomyces cerevisiae var. *cerevisiae*
LW05 - VALIDATION OENOBRANDS

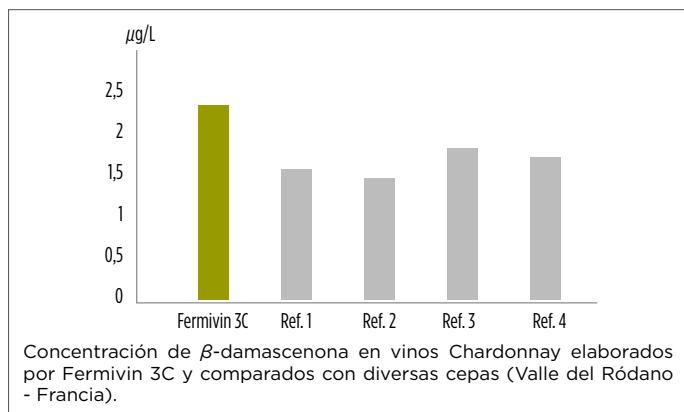
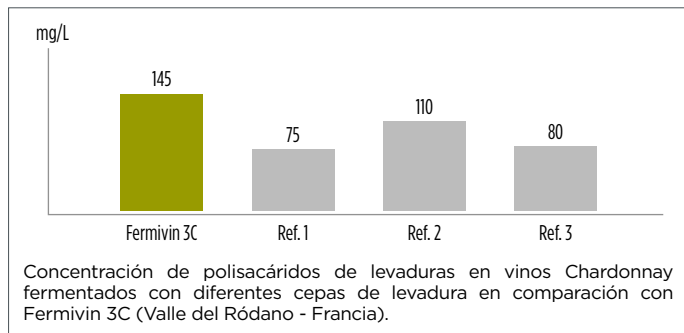
VINOS ELEGANTES, REDONDOS, AFRUTADOS Y COMPLEJOS

VINIFICACIÓN

Fermivin® 3C tiene un marcado impacto aromático por su alta producción de β -damascenona que tiene el rol de potenciador de los aromas frutales y florales. Parece tener una fase de latencia más larga y sin embargo presenta una buena cinética fermentativa y un eficaz consumo de fructosa desde el principio hasta el final. Gracias a la elevada liberación de polisacáridos, es muy adecuada para la fermentación en barrica y la crianza sobre lías. Produce vinos de alta gama con una buena redondez y persistencia en boca. Estas propiedades hacen que sea perfecta para variedades como Chardonnay, Viognier o Pinot gris.

CIENCIA Y TECNOLOGÍA

Fermivin 3C produce una cantidad importante de polisacáridos de levaduras.



LA OPINIÓN DE UN EXPERTO

« **Fermivin 3C** permite obtener un Chardonnay bien equilibrado con marcadas notas de cítricos, agradable frescura y persistencia. »

Enólogo del Valle de Maipo, Chile.

CATA

Notas intensas y complejas de pera, flores de acacia, tilo, cítricos y frutas tropicales. Redondez, elegancia y volumen en boca.

PROPIEDADES ENOLÓGICAS

Resistencia al alcohol	14%
Cinética fermentativa	Lenta
Necesidades nutricionales	Medias
Temperaturas	16-22 °C / 61-72 °F

CARACTERÍSTICAS DEL METABOLISMO

Producción de SO₂	< 10 mg/L
Producción de glicerol	5-7 g/L
Producción de acidez volátil	< 0.24 g/L
Producción de acetaldehído	< 40 mg/L
Producción de H₂S	Baja
Factor Killer	Killer

HISTORIA Y DESARROLLO

Especie: *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*

La cepa **LW05** se obtuvo por hibridación en el departamento de I+D de Gist-brocades y fue validada por OENOBRANDS.

DOSIS DE USO Y ENVASADO

Fermivin 3C 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 3C classic

Dosis de uso recomendada: 20 g/hL.

Envasado: envases al vacío de 500 g.

Fermivin 3C In-Line Ready

Dosis de uso recomendada: 30 g/hL.

Envasado: envases al vacío de 500 g.

.....
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[®]

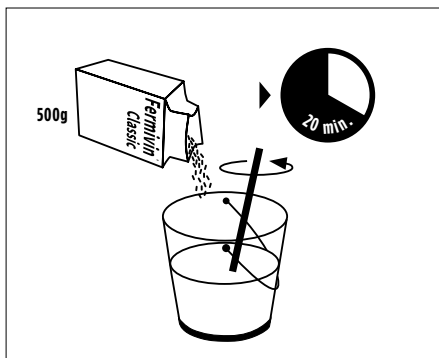
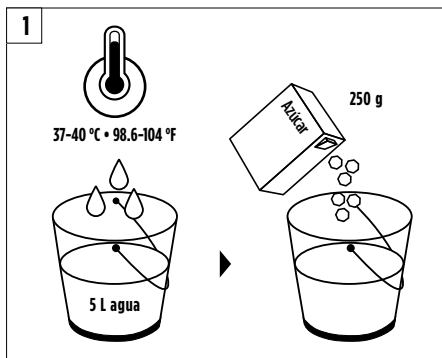


3C

Saccharomyces cerevisiae var. *cerevisiae*
LW05 - VALIDATION OENOBRANDS

PROTOCOLO DE REHIDRATACIÓN

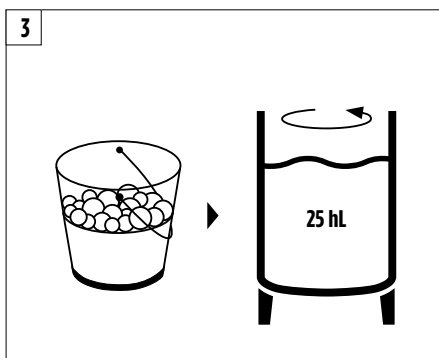
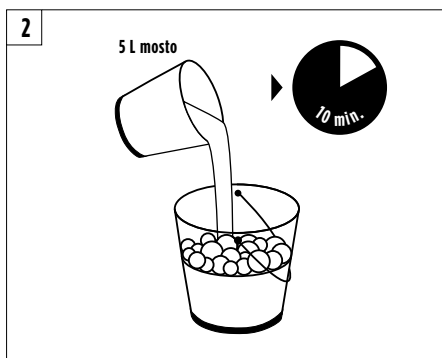
PARA INOCULAR UN TANQUE DE 25 HL - DOSIS RECOMENDADA: 20 G/HL



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 3C** 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.

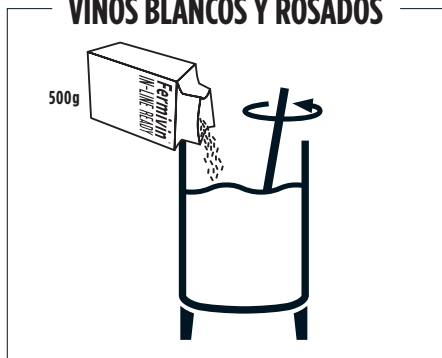
3. Introducir en el tanque. La diferencia de temperatura entre la mezcla de levadura y el mosto en el momento de la inoculación debe ser inferior a 10 °C (50 °F). Homogeneizar.

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 BLANCOS Y ROSADOS



Para la vinificación en blanco, el procedimiento manual puede consistir en una adición directa al mosto después de la clarificación.

La temperatura del mosto a inocular debe ser superior a 15 °C. Se requiere una homogeneización estándar adecuada después de la adición de la levadura.

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.