

## VINS ÉLÉGANTS, RONDS, FRUITÉS ET COMPLEXES

### VINIFICATION

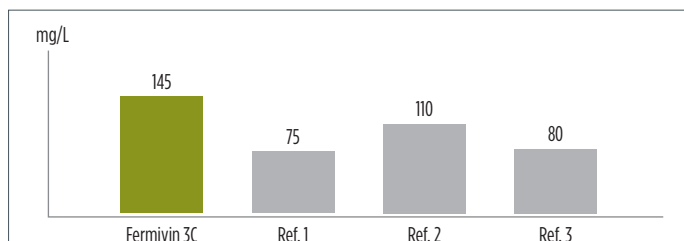
**Fermivin 3C** a un impact aromatique marqué par sa production élevée de  $\beta$ -damascénone qui joue un rôle d'exhausteur des arômes fruités et floraux.

Elle semble avoir une phase de latence plus longue, malgré sa bonne cinétique fermentaire et sa consommation du fructose jusqu'au bout.

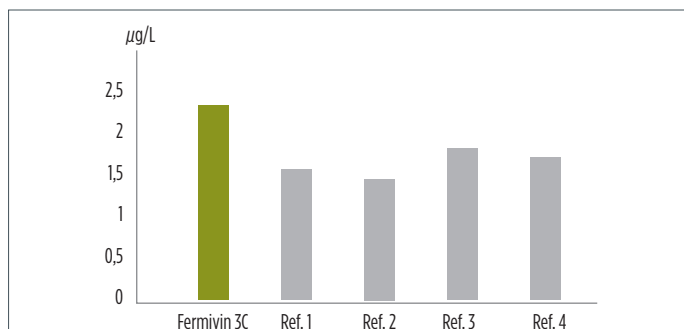
Grâce à sa libération élevée de polysaccharides, elle est parfaitement adaptée à la fermentation en barriques et à l'élevage sur lies. Elle produit des vins haut de gamme, ronds et longs en bouche. Ces propriétés le rendent parfait pour des cépages comme le Chardonnay, le Viognier ou le Pinot gris.

### SCIENCE & TECHNIQUE

**Fermivin 3C** produit une quantité importante de polysaccharides de levures.



Concentration en polysaccharides de levures de vins de Chardonnay fermentés avec différentes souches de levures en comparaison avec Fermivin 3C (Vallée du Rhône - France).



Concentration de  $\beta$ -damascénone dans les vins de Chardonnay produits par Fermivin 3C et comparée à différentes souches (Vallée du Rhône - France).

### TÉMOIGNAGE

« **Fermivin 3C** permet d'obtenir un Chardonnay bien équilibré, avec des notes d'agrumes marquées, une fraîcheur agréable et de la persistance. »

**Un vinificateur de la vallée de Maipo, Chili.**

### DÉGUSTATION

Intense, complex pear, acacia flower, lime tree blossom, citrus fruit and tropical fruit aromas. Round, elegant and with volume in the mouth.

### PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

Résistance alcool	14%
Cinétique de fermentation	Lente
Besoins nutritionnels	Moyens
Températures	16-22 °C / 61-72 °F

### CARACTÉRISTIQUES DU MÉTABOLISME

Production de SO <sub>2</sub>	< 10 mg/L
Production de glycérol	5-7 g/L
Production d'acidité volatile	< 0.24 g/L
Production d'acétaldéhyde	< 40 mg/L
Production de H <sub>2</sub> S	Faible
Facteur Killer	Killer

### HISTORIQUE & DÉVELOPPEMENTS

**Espèce :** *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*

La souche **LW05** a été obtenue par hybridation par la R&D de Gist-brocades et validée par OENOBRANDS.

### DOSE D'EMPLOI & CONDITIONNEMENT

**Fermivin 3C** contient plus de 10 milliards de cellules sèches actives par gramme. Le stockage doit être effectué dans l'emballage d'origine, fermé, dans un local frais (5 à 15 °C) et sec.

**Fermivin 3C classic**

Dose d'emploi recommandée : 20 g/hL.

Conditionnement : paquets sous vide de 500 g.

**In-Line Ready Fermivin 3C**

Dose d'emploi recommandée : 30 g/hL.

Conditionnement : paquets sous vide de 500 g.

.....  
*Depuis les années 70, les vinificateurs du monde entier ont fait confiance aux levures FERMIVIN pour produire des vins de tous styles, adaptés aux exigences des marchés et des consommateurs. Fière de cet héritage et capitalisant une expérience de plus de 50 ans, OENOBRANDS continue à développer de nouvelles solutions de fermentation. Les levures FERMIVIN sont sélectionnées en collaboration avec des vigneronnes et des instituts techniques. Puis, elles sont cultivées, séchées et contrôlées, dans nos usines pour garantir : authenticité, performance et qualité.*  
 .....

Une attention particulière a été portée afin que les informations fournies ici soient exactes. Considérant que les conditions spécifiques de l'utilisateur de l'application et d'utilisation de nos produits sont hors de notre contrôle, nous ne donnons aucune garantie quant aux résultats pouvant être obtenus par l'utilisateur. L'utilisateur est seul responsable pour déterminer la pertinence et établir le statut légal d'utilisation.

### 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

### DISTRIBUÉ PAR :



# Fermivin®



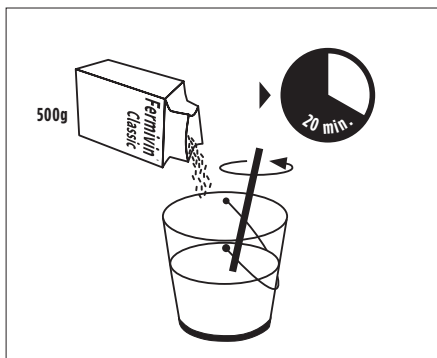
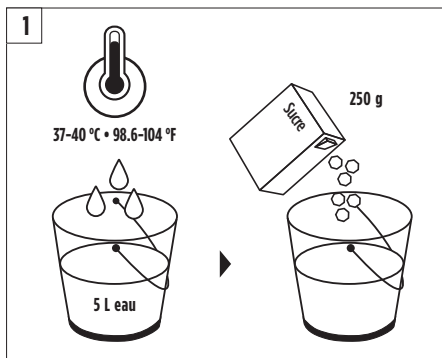
3C

*Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*

# LW05 - VALIDATION OENOBRANDS

## PROTOCOLE DE RÉHYDRATATION

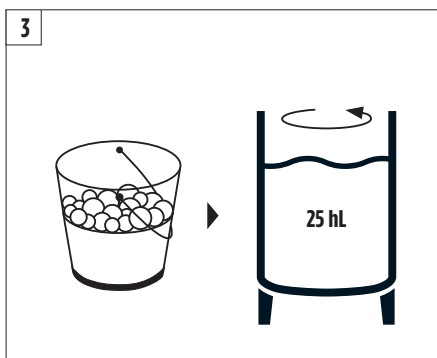
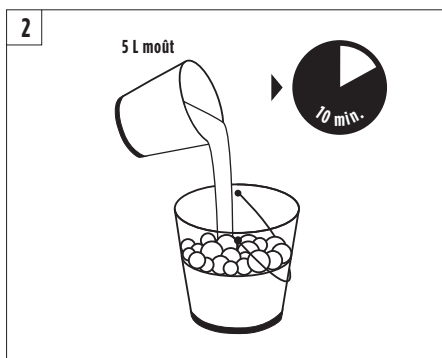
POUR INOCULER UNE CUVE DE 25 HL - DOSAGE RECOMMANDÉ : 20 G/HL



1. Mélangez 5 L d'eau et 250 g de sucre à 37-40 °C / 98.6-104 °F.

Ce milieu permet la réhydratation la plus efficace de la levure et favorise une viabilité maximale de la levure.

Ajouter 500 g de **Fermivin 3C** en mélangeant vigoureusement pour une bonne dispersion. Laissez la levure se réhydrater pendant 20 minutes. La mousse odorante qui apparaît est le signe du début de l'activité des levures.



2. Ajouter 5 L de moût pour ajuster la température de la levure réhydratée à celle du moût à fermenter. Laissez reposer 10 minutes.

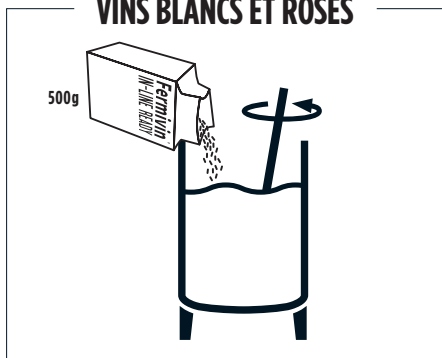
3. Incorporez-le tout dans la cuve. La différence de température entre le mélange de levures et le moût au moment de l'inoculation doit être inférieure à 10 °C (50 °F). Homogénéiser.

## PROTOCOLE IN-LINE READY

LES LEVURES FERMIVIN IN-LINE READY SONT CONÇUES POUR ÊTRE AJOUTÉES DIRECTEMENT AU MOÛT, SOIT À L'AIDE D'UN MÉLANGEUR SOLIDE-LIQUIDE AUTOMATISÉ OU D'UNE OPÉRATION MANUELLE À UNE DOSE DE 30 G/HL.



### VINS BLANCS ET ROSÉS



Pour la vinification en blanc, l'opération manuelle peut être un ajout direct au moût après clarification.

La température du moût à ensemercer doit être supérieure à 15 °C. Une homogénéisation standard appropriée après l'ajout de levure est requise.

Nous recommandons une supplémentation après la clarification des moûts avec **Extraferm® D'tox** à raison de 20 à 40 g/HL. Plus la turbidité est faible, plus la dose est élevée.