

LEVULINE®

RIBERA

YSEO™

Levure sélectionnée en Espagne par le laboratoire œnologique AZ3.

Pour l'élaboration de vins rouges issus de vendanges riches en sucres.

Procédé de production développé par Lallemand qui permet d'obtenir des levures mieux adaptées aux conditions œnologiques. Ce procédé optimise la fiabilité de la fermentation alcoolique et réduit les possibles risques de déviations organoleptiques.



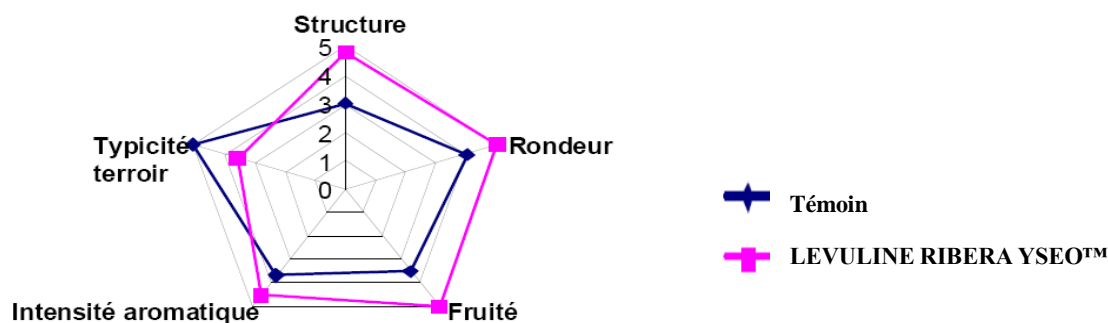
CHAMP D'APPLICATION



LEVULINE RIBERA YSEO™ a été isolée et sélectionnée en Espagne, au cœur du vignoble prestigieux de Ribera del Duero. Cette levure est destinée à l'élaboration de vins rouges, en renforçant les arômes variétaux propre au cépage.

PROPRIETES MICROBIOLOGIQUES ET ŒNOLOGIQUES

- *Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae*
- **Facteur Killer** : phénotype killer
- **Cinétique fermentaire** : rapide
- **Phase de latence** : courte
- **Résistance à l'alcool** : bonne (jusqu'à 14,5 % vol.)
- **Gamme de température de fermentation** : de 18 à 34°C
- **Production d'H₂S** : faible
- **Besoins en azote** : importants. Il est fortement recommandé d'ajouter en préventif, un nutriment complexe de la gamme **HELPER®** à la fin du 1/3 de la fermentation alcoolique. Un ajout au début de la fermentation sur moût pourra aussi être conseillé en fonction de sa teneur initiale en azote assimilable et de la teneur en alcool probable
- **Production d'acidité volatile** : faible (de l'ordre de 0,15 g/L eq H₂SO₄)
- **Production de SO₂** : faible
- **Production de mousse** : faible
- **Impact organoleptique** : renforce les arômes fruités variétaux du cépage. D'après des essais de l'Institut Universitaire du Vin et de la Vigne, **LEVULINE RIBERA YSEO™** semble avoir la capacité de fixer une forte proportion d'ochratoxine au cours de la fermentation alcoolique.



Moyenne des résultats de dégustations de différents vins (Grenache/Syrah de la Vallée du Rhône, Cabernet du Languedoc et Pinot Noir alsacien). Les vins élaborés avec **LEVULINE RIBERA YSEO™** sont à la fois ronds et plus structurés avec un respect de la typicité du cépage

DOSE ET MODE D'EMPLOI

Dose : 25 - 30 g/hL

- Réhydrater les levures sélectionnées dans 10 fois leur volume d'eau à 35 - 37°C dans un contenant propre
- Mélanger délicatement puis laisser réhydrater 20 minutes
- Acclimater le levain à la température de la cuve en y ajoutant progressivement du moût : il ne faut pas que l'écart de température entre le levain et le moût excède 10°C lors du levurage
- Incorporer le levain au moût avec un remontage d'homogénéisation
- La durée totale de réhydratation ne doit pas dépasser 45 minutes
- La réhydratation dans le moût n'est pas conseillée
- Dans des moûts à fort potentiel d'alcool (> 13 % vol.), l'apport du protecteur **GENESIS NATIVE®** au cours de la réhydratation est conseillé, à la dose de 30 g/hL

CONDITIONNEMENT ET CONDITIONS DE CONSERVATION



Sachet sous vide 0,5 kg - Carton 20 x 0,5 kg

Conserver dans un endroit frais et sec jusqu'à 4 ans dans son emballage d'origine.
Ne pas utiliser les sachets ayant perdu le vide.
Utiliser rapidement après ouverture.

Produit de Danstar
Distribué par :

OENOFRANCE

OENOFRANCE
79 avenue A.A. Thévenet, CS11031
51530 MAGENTA
Tél. : 33 (0)3 26 51 29 30 / Fax : 33 (0)3 26 51 87 60
www.oenofrance.com

Les informations figurant dans cette documentation sont vraies et exactes à notre connaissance mais sont fournies à titre de référence sans aucune garantie expresse ou implicite. Danstar ne saurait être tenu pour responsable des dommages particuliers, directs ou indirects, résultant de l'achat ou de l'utilisation de ces informations.