



TECH POINT



EL SABOR A HUMO

MECANISMOS Y SOLUCIONES PARA TRATAR LOS VINOS AFECTADOS

¿DE DÓNDE VIENE EL SABOR A HUMO Y CUÁL ES SU IMPACTO EN EL VINO?

El calentamiento global y los veranos más cálidos van acompañados de sequías y un número cada vez mayor de incendios. Cuando se produce humo cerca de un viñedo antes de la cosecha, las uvas acumulan determinados **fenoles volátiles** libres producidos por la combustión de la madera. Al ser directamente absorbidos por las uvas, estos compuestos volátiles pueden unirse a los azúcares para formar **glucósidos** no odorantes en las uvas. Dichos glucósidos pueden descomponerse y liberar los fenoles volátiles en el mosto o el vino a lo largo del proceso de vinificación, durante la fermentación, el envejecimiento y el almacenamiento (Figura 1). Estos fenoles volátiles libres son los responsables de los **aromas desagradables a humo** y del **enmascaramiento de las notas afrutadas**. Además, las enzimas salivales también permiten liberar los fenoles volátiles contenidos en las formas glicosiladas, acentuando la percepción de notas a humo en boca, lo que puede explicar que encontremos algunos vinos más marcados en boca que en nariz.

MANERAS EFECTIVAS PARA COMBATIR EL SABOR A HUMO

- Ósmosis inversa & Carbón enológico
- Resina de estireno-divinilbenceno (S-DVB) 
- Enzimas + clarificación 

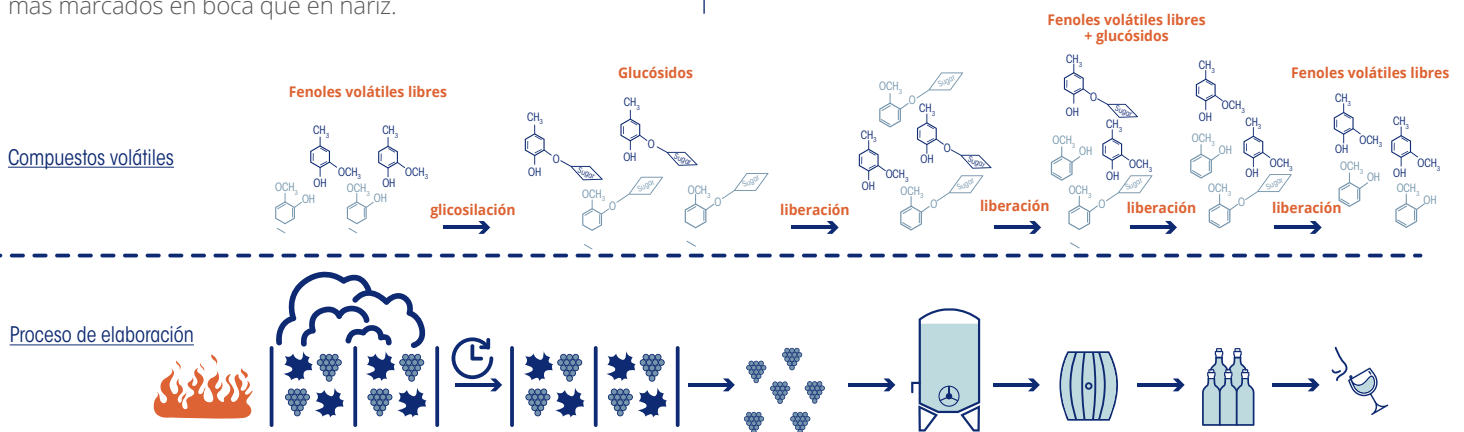


Figura 1. Evolución de los compuestos volátiles liberados durante los incendios, desde el viñedo hasta la degustación, a lo largo de todo el proceso de vinificación.

EL SABOR A HUMO

MECANISMOS Y SOLUCIONES PARA TRATAR LOS VINOS AFECTADOS



DOS ETAPAS CLAVE DEL PROCESO

IDENTIFICADAS POR OENOFRANCE®

1

Enzimas

Lysis® **Essentia**

Preparación enzimática que contiene **glucosidasas que romperán los enlaces de las moléculas glicosiladas** liberando así los fenoles volátiles. El objetivo es acelerar este proceso que se produce normalmente durante la crianza del vino y permitir de esta forma su eliminación **en la etapa de clarificación**.



Consulte a nuestros enólogos para obtener un **protocolo personalizado**

2

Clarificación

OENOVEGAN® **Extra**



Un producto para la **clarificación 100% natural**, fruto de un largo trabajo de investigación que empezó en Australia y siguió en los Estados Unidos. Formulado **específicamente para eliminar los fenoles volátiles** responsables del sabor a humo.

- ELIMINA LOS FENOLES VOLÁTILES
- RECUPERA EL AFRUTADO Y LA FRESCURA
- CLARIFICACIÓN Y AFINADO

RESULTADOS DE INVESTIGACIÓN

Los resultados de este estudio que comenzaron en 2018 en Australia (Figura 2) y continuaron en California en 2021 (Figura 3) muestran que **un tratamiento enzimático con LYSIS® ESSENTIA seguido de una clarificación con OENOVEGAN® EXTRA permite reducir en casi un 40 % la concentración de varios fenoles volátiles y sus glucósidos**, conocidos por jugar un papel clave en el sabor a humo, como el 4-metilguayacol y el guayacol.

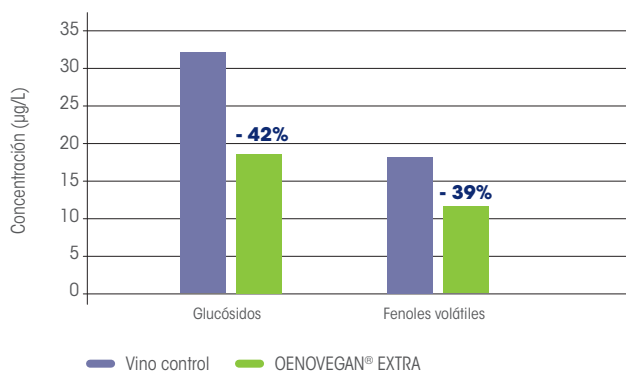


Figura 2. Concentraciones totales de glucósidos y fenoles volátiles en los vinos elaborados con uvas australianas Pinot Noir tratados con OENOVEGAN® EXTRA, en comparación con un vino control.

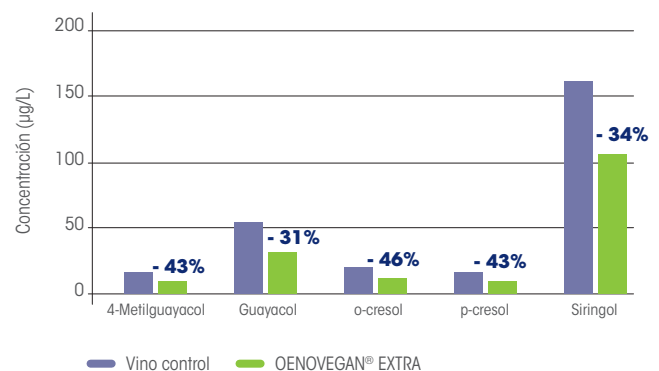


Figura 3. Concentraciones de fenoles volátiles en los vinos californianos tratados con OENOVEGAN® EXTRA, en comparación con un vino control.

EN LAS UVAS



PROCESO DE VINIFICACIÓN DE BLANCOS Y ROSADOS

PRENSADO DIRECTO

Tratamiento despectinizador: **LYSIS® ULTRA** 0,5 mL/hL

ETAPA 1

Utilizar **OENOVEGAN® EXTRA** a una dosis de 30 g/hL. Esperar 12 horas y trasegar

ETAPA 2

Levaduras + nutrición (según lo habitual de la bodega). A la MITAD DE LA FERMENTACIÓN (d1020) añadir **LYSIS® ESSENTIA** 3 g/hL

ETAPA 3

Para no inhibir las enzimas, **esperar unos días antes de añadir la bentonita**

ETAPA 4

Tratamiento con **OENOVEGAN® EXTRA** 20 g/hL. Esperar 24 horas y trasegar

ETAPA 5

¡Degustación! Si el sabor a humo sigue presente, consulte a su asesor enológico



PROCESO DE VINIFICACIÓN CLÁSICO DE TINTOS

ETAPA 1

Encubado de las uvas. Durante el remontado de homogeneización del depósito añadir **OENOVEGAN® EXTRA** 40 g/hL. No hay necesidad de trasegar. **OENOVEGAN® EXTRA** puede quedar durante toda la fermentación alcohólica

ETAPA 2

Levaduras + nutrición (según lo habitual de la bodega). Remontar el depósito dos veces al día durante 3 días. Los días siguientes remontar según el protocolo de la bodega. Es preferible una maceración corta, máximo 5 días

PRENSADO

ETAPA 3

Terminar la FA en fase líquida y añadir **LYSIS® ESSENTIA** 3 g/hL

ETAPA 4

Añadir **OENOVEGAN® EXTRA** 30 g/hL. Esperar 24 horas y trasegar

ETAPA 5

¡Degustación! Si el sabor a humo sigue presente, consulte a su asesor enológico

EN EL VINO



TRATAMIENTO DEL VINO ACABADO: TODOS LOS TIPOS

ETAPA 1

Añadir **LYSIS® ESSENTIA** 3 g/hL. Esperar 10 días

ETAPA 2

OENOVEGAN® EXTRA 80 g/hL. Realizar varios remontados para homogeneizar el conjunto del depósito. Esperar 24 a 48 horas

ETAPA 3

Trasegar

ETAPA 4

¡Degustación! Si el sabor a humo sigue presente, volver a la etapa 2 con 20 g/hL de **OENOVEGAN® EXTRA**

IMPORTANTE

Asegurarse de homogeneizar bien el depósito tras cada adición de **OENOVEGAN® EXTRA**, remontando al menos el doble del volumen total del depósito.

Recomendaciones

Es preferible una vendimia manual. En caso de vendimia mecánica, utilizar un remolque de doble fondo, separar el mosto escurrido de las uvas y aplicarle un tratamiento específico. Evitar la trituración de las uvas, su almacenamiento y la maceración pelicular.

Dosis máxima legal: 100 g/hL

OENOVEGAN® EXTRA:

Esta preparación se mezcla exclusivamente con agua, a razón de 1 kg por cada 10 L de agua



OENOFRANCE

79, av. A.A. Thévenet - CS 11031

51530 Magenta - France

Tél. : + 33 3 26 51 29 30

Fax : + 33 3 26 51 87 60

oenofrance.com

