



LALVIN MSB™

(Marlborough Sauvignon blanc)
Saccharomyces cerevisiae



A partir de 1970, Lallemand sélectionne dans la nature les meilleures levures de vinification. Les conditions de fermentation de plus en plus exigeantes ont conduit Lallemand à développer un procédé de production spécifique pour ces levures (naturelles et non-OGM). Depuis 2006, le procédé YSEO™ optimise la fiabilité de la fermentation alcoolique et réduit les risques d'une fermentation avec des défauts organoleptiques.



Sélectionnée pour sa capacité à renforcer les caractères variétaux du Sauvignon blanc

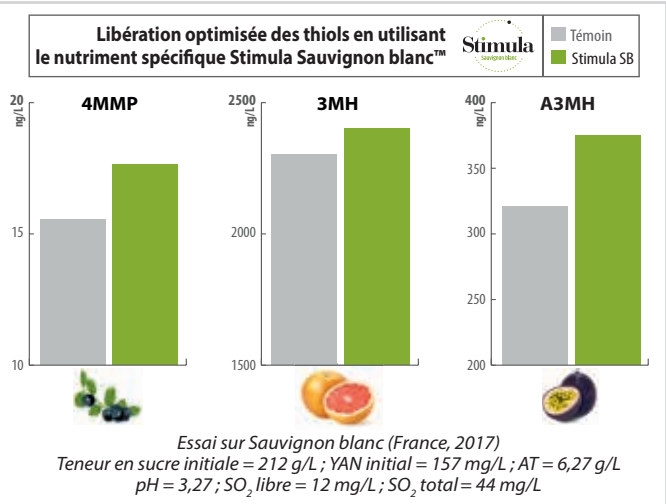
Applications

Lalvin MSB™ a été isolée dans le vignoble de Marlborough en Nouvelle-Zélande au cours d'un projet dirigé par l'équipe de R&D Lallemand. Lalvin MSB™ a été notamment sélectionnée parmi plusieurs isolats pour ses performances fermentaires et sa capacité à renforcer le caractère variétal du Sauvignon blanc.

Tous les essais en cave ont démontré que les vins de Sauvignon blanc ensemencés avec Lalvin MSB™ présentent des notes intenses de fruits tropicaux, de zestes de pamplemousse et de citron avec un parfait équilibre fruité. Lalvin MSB™ contribue à la révélation des caractères variétaux par sa forte capacité à produire des thiols fruités.

Profil sensoriel

Intensité aromatique globale
Thiol végétal
Intensité fruitée globale
Fraîcheur
Équilibre global
Soufre
Fruits tropicaux
Agrumes



Caractéristiques techniques

- ✓ *Saccharomyces cerevisiae*
- ✓ Facteur killer
- ✓ Température de fermentation optimale > 14°C
- ✓ Vitesse de fermentation : modérée
- ✓ Besoin en azote : modéré
- ✓ Faible production de H₂S
- ✓ Tolérance à l'alcool : 14,5 % vol.
- ✓ Faible production de SO₂
- ✓ Recommandée pour tout cépage ayant des précurseurs de thiols : Sauvignon blanc, Chenin blanc, Colombard, etc.

Conditionnement et stockage

- Disponible en 500 g
- Stocker dans un lieu frais et sec
- Utiliser une fois ouvert

PRODUIT DISTRIBUÉ PAR :

Mise en œuvre

Dosage : 20 à 40 g/hL

1. Réhydrater dans 10 fois son poids d'eau (température comprise entre 35°C et 40°C).
2. Dissoudre avec soin en remuant délicatement et attendre pendant 20 minutes.
3. Ajouter la suspension dans le moût. La différence de température entre le moût à fermenter et le milieu de réhydratation ne doit jamais être supérieure à 10 °C (si nécessaire, acclimater la température du milieu en ajoutant du moût).
4. La durée totale de réhydratation ne doit jamais dépasser 45 minutes.
5. Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre.
6. La réhydratation dans du moût n'est pas souhaitable.
7. L'utilisation du nutriment spécifique Stimula Sauvignon blanc™ est recommandée pour optimiser l'entrée de précurseurs de thiols et leur conversion.
8. En cas de potentiel d'alcool élevé (> 13 % vol.), l'ajout de 20 g/hL de GO-FERM Protect™ pendant la réhydratation est recommandé.