



SACCHAROMYCES CEREVISIAE VAR. CEREVISIAE

LALVIN ICV® D254® YSEO

POUR LES VINS DESTINÉS À L'ÉLABORATION
DES EAUX DE VIE HAUT DE GAMME
PUISSANCE ET NETTETÉ AROMATIQUE



Grâce à son nouveau procédé YSEO®, Lallemand obtient des levures mieux adaptées aux conditions œnologiques actuelles et à venir. Ces levures naturelles sous forme sèche ont bénéficié de conditions de production tout à fait particulières et conservent les caractéristiques de la souche sélectionnée. En renforçant naturellement la biodisponibilité des micronutriments essentiels, ce procédé permet d'augmenter la résistance de la levure et donc d'accroître sa capacité d'adaptation aux conditions de fermentations difficiles tout en réduisant les risques fermentaires et les déviations organoleptiques possibles.

APPLICATIONS

Largement utilisée pour la production de vins de bouche de grande qualité (premium et ultra premium), Lalvin ICV® D254® YSEO est particulièrement appréciée pour la rondeur et le gras qu'elle procure, ainsi que pour le développement de caractères aromatiques mûrs et intenses. Son comportement fermentaire très sain et sécuritaire en fait une valeur sûre pour la gestion des fermentations alcooliques. Ses caractéristiques métaboliques sont un véritable atout pour la fermentation des vins destinés à l'élaboration des eaux de vie de qualité, et notamment de Cognac. Avec une phase de latence courte,

des besoins en azote assimilable faibles à moyens, et une tolérance à une large gamme de températures (15 à 30°C), cette levure permet des départs rapides et sécurisés en fermentation alcoolique, garantissant une bonne implantation et une fermentation complète et régulière. Sa faible production en SO₂, en H₂S et en acidité volatile sont autant d'atouts pour la production d'eaux de vie de grande qualité.

C'est surtout sa faible production d'alcools supérieurs et sa biosynthèse importante des esters (éthyliques d'acides gras et

acétate d'isoamyle notamment) qui fait de la levure Lalvin ICV® D254® YSEO un allié incontournable dans la production de vins de distillation destinés à l'élaboration d'eaux de vie haut de gamme. Grâce à plusieurs années (de 2007 à 2011) d'essais en partenariat avec la Station Viticole du BNIC et de grandes maisons de Cognac, ses caractéristiques particulièrement intéressantes ont été confirmées et elle a été qualifiée pour l'utilisation en fermentation pour la production de vins de distillation destinés à la production d'eaux de vie de Cognac.

PROPRIÉTÉS

Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae

Tolérance à l'alcool : jusqu'à 15%vol

Phase de latence : très courte

Vitesse de fermentation :
moyenne à rapide

Besoins en azote : moyens

Production de SO₂ : très faible

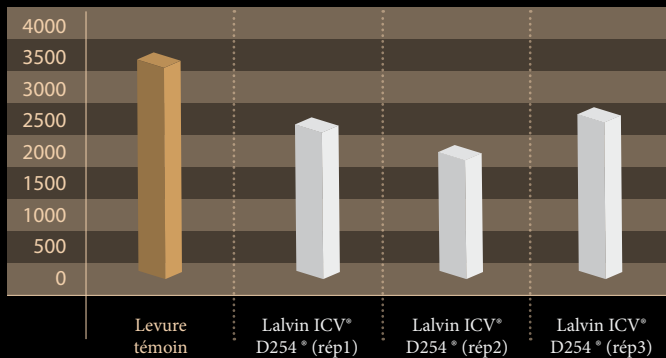
Production de H₂S : très faible

Production d'acidité volatile :
faible à moyenne

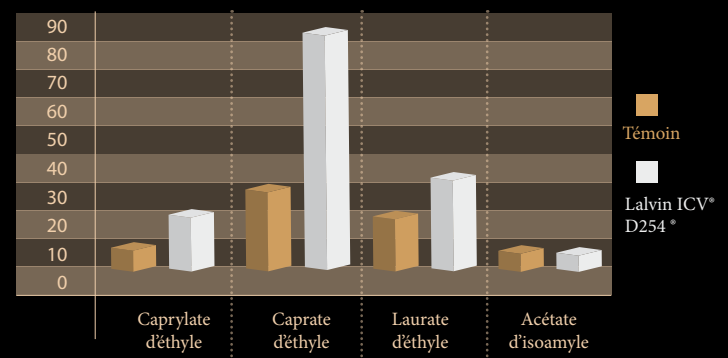
Bénéfices :

- Excellent comportement fermentaire
- Production importante de polysaccharides : augmente la perception du gras et du volume en bouche
- Production importante d'esters fermentaires et notamment d'esters éthyliques d'acides gras : augmente la perception des arômes fruités et l'intensité aromatique globale
- Très faible production d'alcools supérieurs
- Très faible production de composés à caractère vert ou herbacé

Teneurs en alcools supérieurs (en mg/L)



Teneurs en esters éthyliques (en mg/L à 70%vol)



Au delà de ses excellentes capacités fermentaires permettant de sécuriser les fermentations alcooliques, les principaux points forts de Lalvin ICV[®] D254[®] YSEO sont sa faible production d'alcools supérieurs et sa capacité importante à synthétiser des esters aromatiques.

Les eaux de vie obtenues avec cette levure sont nettes et puissantes, avec des dominantes fruitées et florales, et de la rondeur en bouche.

CONSEILS DE MISE EN OEUVRE

- 1° Réhydrater dans 10 fois son poids d'eau à 37°C.
- 2° Agiter doucement puis laisser reposer 20 minutes.
- 3° Si nécessaire, acclimater le levain à la température du moût en incorporant progressivement du moût. La différence de température entre le moût à ensemencer et le milieu de réhydratation ne doit jamais être supérieure à 10°C.
- 4° La durée totale de réhydratation ne doit jamais excéder 45 minutes.

- 5° Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre.
- 6° La réhydratation directe dans du moût est déconseillée.
- 7° Dans le cas de conditions difficiles, procéder à une réhydratation en présence de Go-Ferm Protect[®].

Distributeur


LAFFORT
l'œnologie par nature