



# LALVIN PERSY™

*Saccharomyces cerevisiae*

## Pour profils fruités nets et équilibrés



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.



### Applications

Lalvin PERSY™ permet de révéler pleinement les arômes variétaux propres aux cépages. Grâce à ses propriétés uniques, comme une production quasi-nulle de SO<sub>2</sub> et de composés soufrés négatifs, Lalvin PERSY™ est préconisée pour vinifier de la Syrah, du Tempranillo, du Pinot noir ou tout autre cépage à haut potentiel réducteur. Cette levure renforce le caractère fruité variétal, la fraîcheur et la persistance aromatique.

Lalvin PERSY™ montre d'excellentes performances fermentaires, une bonne tolérance à l'alcool et est très compatible avec la fermentation malolactique (FML).

Les vins vinifiés avec Lalvin PERSY™ présentent de très bons profils sensoriels en bouche avec des tanins ronds et souples.

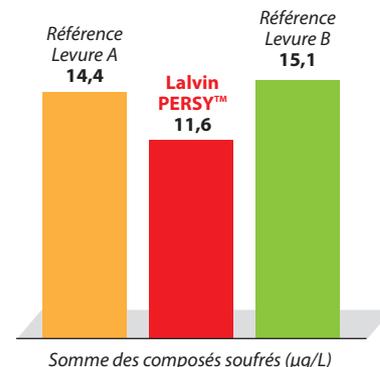
Lalvin PERSY™ a été sélectionnée en collaboration avec la société Lallemand, Montpellier SupAgro et l'INRA de Montpellier. Cette nouvelle méthode de sélection est brevetée : « Méthode de contrôle de productions de sulfites, d'H<sub>2</sub>S et d'acétaldéhyde par les levures. »

## Profil sensoriel Lalvin PERSY™

Persistance  
Sucrosité  
Intensité  
fruitée globale  
Fraîcheur  
Complexité

Épices  
Volume  
Fruits  
rouges nets

### Composés soufrés Syrah du Languedoc (France, 2018)



### Caractéristiques techniques

- ✓ Recommandée sur vin rouges
- ✓ *Saccharomyces cerevisiae*
- ✓ Facteur killer
- ✓ Température de fermentation optimale : 15-28 °C
- ✓ Vitesse de fermentation : modérée à rapide
- ✓ Haute tolérance à l'alcool > 16 % vol.
- ✓ Faibles productions d'acidité volatile et de composés combinant le SO<sub>2</sub>
- ✓ Besoin en azote : faible
- ✓ Productions de H<sub>2</sub>S et de SO<sub>2</sub> : faibles voire nulles
- ✓ Excellente compatibilité avec la FML

### Conditionnement et stockage

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

Recommandée pour des vins de cépages rouges, fruités, à potentiel réducteur :

Syrah, Merlot, Grenache, Tempranillo, etc.

### 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 lentement 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. En cas de potentiel d'alcool élevé (> 13 % vol.), l'ajout de 20 g/hL de GO-FERM Protect™ pendant la réhydratation est recommandé.

**PRODUIT DISTRIBUÉ PAR :**