

SACCHAROMYCES CEREVISIAE
BAYANUS



RÉVÉLATION DES
ARÔMES
TERPÉNIQUES

SÉLECTION TERROIR

Vignoble

VINHOS VERDES
PORTUGAL

LALVIN
QA23®



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

Lalvin QA23® a été sélectionnée au Portugal sur les vignobles Vinhos Verdes, offrant des qualités de sécurité fermentaire liées à ses faibles exigences en azote assimilable et en O₂.

La vinification de moûts blancs clarifiés voire très clarifiés, à basse température, est un procédé appliqué dans un grand nombre de caves de par le monde et ce sur des cépages tels que le colombar, le trebbiano ou encore le muscat, gewürztraminer, pinot gris, riesling.

Ce type de vinification, généralement conduite en l'absence d'aération peut s'avérer problématique pour la plupart des levures surtout si les carences qu'elles occasionnent se combinent avec de faibles contenus en azote assimilable.

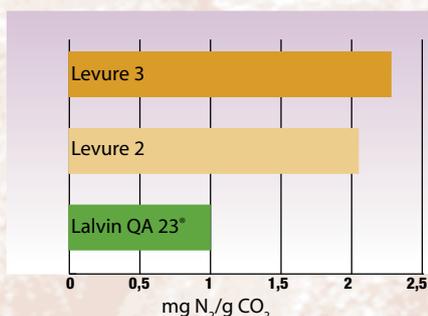
De plus, Lalvin QA23® associe d'excellentes aptitudes à révéler les arômes variétaux terpéniques (citron vert, pamplemousse, rose) des cépages blancs aromatiques à de très bonnes capacités fermentaires.



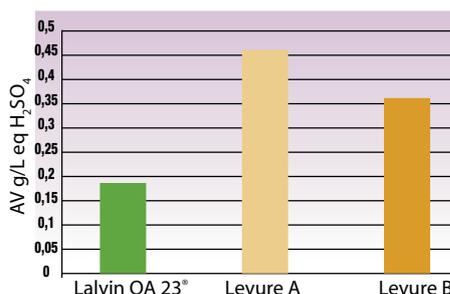
PROPRIÉTÉS MICROBIOLOGIQUES ET ŒNOLOGIQUES

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *bayanus*
- Facteur killer K2
- Tolérance à l'alcool : jusqu'à 16 %
- Phase de latence moyenne
- Vitesse de fermentation rapide
- Levure fructophile terminant bien les fermentations
- Gamme de températures de fermentation optimale : 14 à 28°C
- Besoin faible en azote assimilable ainsi qu'en oxygène
- Production faible d'acidité volatile : < à 0,2 g/L eqH₂SO₄ en moyenne
- Production de SO₂ : jusqu'à 40 mg/L
- Faible production d'H₂S due au faible besoin en N₂ assimilable
- Faible production de mousse

SÉCURITÉ FERMENTAIRES ET ARÔMES



Comparaison des besoins en azote assimilable entre différentes souches sur milieu synthétique carencé en azote assimilable (Julien, 1999).



Comparaison de la production d'acidité volatile entre 3 levures pendant vinification d'un moût hyper-clarifié de 20 NTU de turbidité.

Cépage

chardonnay Oregon, Chili
 muscadet Vallée de la Loire

ugni-blanc Gers

muscat petit-grain Roussillon

Zone viticole

Notes aromatiques

Agrumes, pomme, ananas

Arômes de fruits à chair blanche (vins jeunes), fruits secs (vins après vieillissement)

Agrumes frais, notes fleuries (pivoine et rose)

Agrumes, ananas, pêche blanche

Tableau établi grâce aux dégustations de professionnels sur des vinifications conduites sur les millésimes 1992 à 1994.

DOSE D'UTILISATION

Vinification en blanc : 20 à 40 g/hL

CONSEILS DE MISE EN ŒUVRE

- 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 ensemercer 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®.

Sélectionné
 et produit par:

LALLEMAND

Un monde de solutions naturelles pour valoriser vos vins

B.P. 59
 31702 Blagnac CEDEX
 tel: +33(0)5 62 74 55 55
 fax: +33(0)5 62 74 55 00

www.lallemmandwine.com

Distribué par: