LALVIN®

LALVIN TANGO MALBEC™

Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae

Levure haut de gamme pour Malbec

Issue du vignoble argentin

YSEO™ PROCESS
Research in collaboration with Washington State University

Depuis plus de 25 ans, 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 nouveau procédé de production pour ces levures naturelles (100 % naturelles et non-OGM). Le procédé YSEO® a optimisé la fiabilité de la fermentation alcoolique et réduitles risques d'une fermentation avec des défauts organoleptiques.

Application

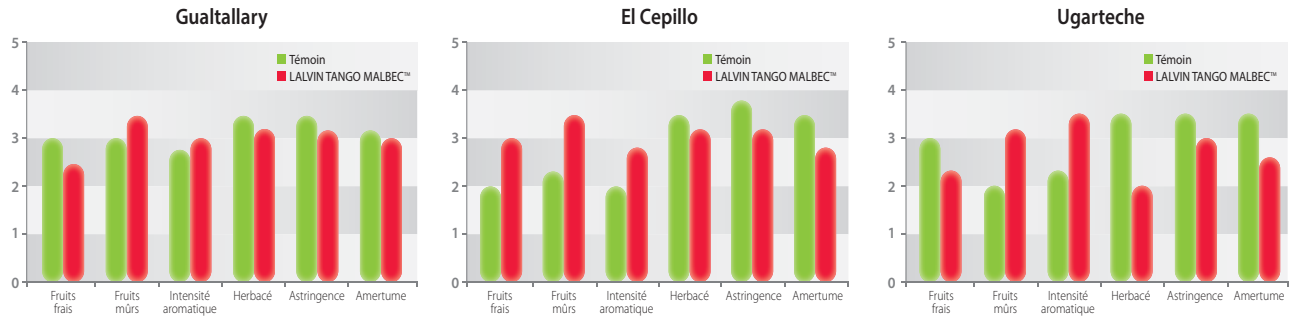
LALVIN TANGO MALBEC™ a été isolée par l'Institut National d'Agriculture et de Technologie (INTA) dans la région de la Consulta (Vallée de l'Uco, Mendoza, Argentine) lors d'un projet de sélection sur les fermentations des Malbec. Au cours de ce projet, une attention toute particulière a été portée sur le profil sensoriel des vins fermentés avec des levures de référence pour ce cépage. LALVIN TANGO MALBEC™ a été sélectionnée pour sa capacité à améliorer la qualité des vins tout en conservant les typicités caractéristiques propre aux vins de la région.

Lors des études et essais menés par l'INTA dans différentes caves et régions de Mendoza, LALVIN TANGO MALBEC™ s'est différenciée par ses bonnes capacités fermentaires tout en respectant l'expression du profil fruité des vins issus de ce cépage et par son impact sur la perception de la structure et de l'équilibre en bouche.

LALLEMAND
LALLEMAND OENOLOGY

Profil sensoriel

Analyse sensorielle réalisée par un jury professionnel (INTA, Mendoza 2017)
sur des vins issus de 3 régions de Mendoza (Gualtallary, El Cepillo et Ugarteche)



Caractéristiques techniques

- ✓ *Saccharomyces cerevisiae var cerevisiae*
- ✓ Neutre vis-à-vis du caractère killer
- ✓ Tolérance à l'alcool : 15,5 % vol.
- ✓ Phase de latence courte
- ✓ Vitesse de fermentation régulière
- ✓ Température de fermentation optimale : 15 à 28 °C
- ✓ Besoin en azote modéré
- ✓ Faible production de SO_2
- ✓ Révèle les arômes variétaux et augmente les notes de fruits mûrs
- ✓ Respect de la couleur et de la structure phénolique

Emballage et stockage

- Disponible en 500 g.
- Stocker dans un lieu frais et sec.

Mise en œuvre

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 mn.
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 dans le 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 du moût n'est pas souhaitable.
7. En cas de potentiel d'alcool élevé (> 13 % vol.), l'ajout de 20 g/hL de GOFERM Protect™ pendant la réhydratation est recommandé.

Distribuée par :

Références bibliographiques

M. Combina, M. Daguerre, C. Catania, Selection of native yeast strain for Malbec fermentation: INTA 01, Proceedings of the VII Latin American Congress on Microbiology and Food Hygiene (LATINMIC), Santiago, Chile (2002) pp. 1–7.

M. Combina, B. Zorrilla, S. Avagnina, C. Catania, Evaluation of oenological behaviour of native yeast strain INTA01 at industrial scale, Proceedings of the II Latin American Congress on Viticulture and Oenology, Santiago, Chile (2003)pp. 1–5.

Ce document contient les informations les plus récentes sur la connaissance de nos produits ; celles-ci sont donc susceptibles d'évoluer et ne constituent pas un engagement contractuel. Mai 2018.