



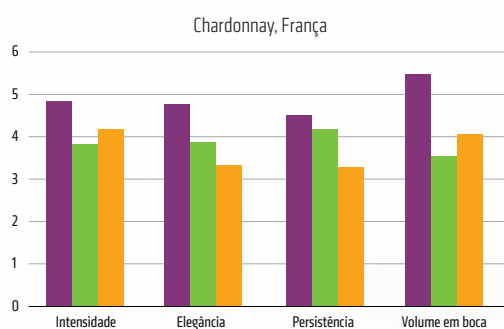
## VINHOS BRANCOS E ROSÉS COM UM CARÁCTER FRUTADO, DELICADO E SENSAÇÃO EM BOCA PARA VINHOS BRANCOS E ROSÉS

LALVIN BA11™ É UMA LEVEDURA SELECIONADA EM PORTUGAL NA REGIÃO DA BAIRRADA PELA ESTAÇÃO VITIVÍCOLA DA BAIRRADA EM PARCERIA COM A PROENOL. ESTA LEVEDURA ENOLÓGICA É EFICAZ NA FERMENTAÇÃO DE VINHOS BRANCOS COM UM CARÁCTER FRUTADO DELICADO E UMA SENSAÇÃO EM REFORÇADA. A LALVIN BA11™ FOI SELECIONADA A PARTIR DE UM GRANDE CONJUNTO DE ISOLADOS NATURAIS.

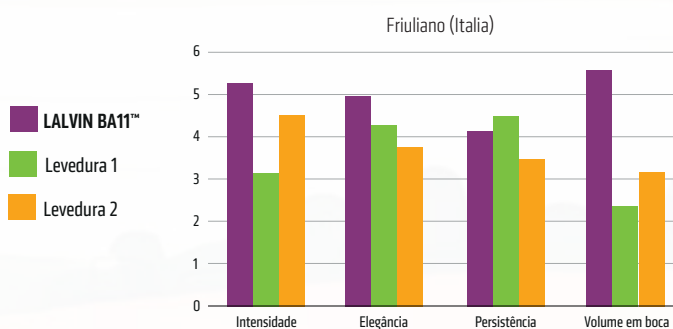
### APLICAÇÃO E RESULTADOS

LALVIN BA11™ tem uma excelente cinética fermentativa, mesmo a baixas temperaturas, frequentemente desejáveis na produção de vinhos brancos. Os vinhos são limpos e aromáticos com descritores sensoriais de flor de laranjeira, ananás e alperce. A contribuição da sensação em boca é o resultado de influências coloidais, tais como polissacáridos que adicionam textura ao palato.

#### AVALIAÇÃO SENSORIAL DO AROMA E DA SENSAÇÃO EM BOCA



Comparação de 3 vinhos Chardonnay (Languedoc) fermentados com 3 estirpes de leveduras



Comparação de 3 vinhos Friulano da região de Friuli (Itália) fermentados com 3 estirpes de leveduras

**YSEO™**  
PROCESS  
Research in collaboration  
with Washington State University

YSEO™ significa Yeast Security and Sensory Optimization (Segurança da Levedura e Otimização Sensorial), um processo único de produção de levedura Lallemand para ajudar a superar condições de fermentação exigentes. YSEO™ aumenta a fiabilidade da fermentação alcoólica, melhorando a qualidade e o desempenho da levedura e reduz o risco de desvios sensoriais, mesmo em condições difíceis. As leveduras YSEO™ são 100% naturais e não OGM.

### PROPRIEDADES\*

- ▶ *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- ▶ Temperatura de fermentação ótima: 15 a 25 °C
- ▶ Tolerância ao álcool ≤ 16%
- ▶ Fase de latência curta
- ▶ Velocidade de fermentação moderada
- ▶ Fator competitivo («Killer K2») sensível
- ▶ Requisitos de azoto assimilável: é imprescindível corrigir o azoto assimilável quando os valores são <150mg/L.
- ▶ Baixa produção de acidez volátil
- ▶ Baixa produção de H<sub>2</sub>S. Esta produção depende entre outros fatores da nutrição azotada.
- ▶ Baixa produção de espuma

\*sujeito a condições da fermentação



## DOSAGEM E MODO DE UTILIZAÇÃO

Dosagem: 20 a 40 g/hL

### A. REIDRATAÇÃO SEM PROTETOR DE LEVEDURAS

1. Reidratar em 10 vezes o seu peso em água a 35-40 °C.
2. Deixar repousar 20 minutos e agitar lentamente.
3. Misturar a levedura reidratada com um pouco de mosto, ajustando gradualmente a temperatura da suspensão de levedura para que fique a 5-10 °C da temperatura do mosto.
4. Inocular no mosto.

### B. REIDRATAÇÃO COM UM PROTETOR DE LEVEDURAS

Em mostos com elevado potencial alcoólico (> 13% v/v), com baixa turbidez (< 80 NTU) ou outras condições difíceis, recomenda-se a utilização da gama **GO-FERM™** (protetor de levedura) durante a reidratação das leveduras. Seguir as instruções de reidratação de acordo com o produto **GO-FERM™** selecionado.

### NOTAS:

O tempo total de reidratação não deve exceder 45 minutos. É fundamental utilizar um recipiente limpo para reidratar a levedura. A reidratação diretamente no mosto não é aconselhável. Assegurar que a nutrição da levedura é corretamente gerida durante a fermentação.

## EMBALAGEM E ARMAZENAMENTO

500g

Conservar em local fresco e seco. Após abertura utilizar rapidamente.

Garantimos a qualidade deste produto na sua embalagem de origem e utilizado de acordo com a data de validade e condições de armazenamento. A informação presente neste documento é verdadeira e baseada no nosso conhecimento atual, no entanto não deverá ser considerada como uma garantia expressa ou uma condição para venda deste produto.