



1895C™

Saccharomyces cerevisiae

Surnommée « La Belle au bois dormant »

DESCRIPTION

La levure 1895C™ a été découverte en 2008, par le professeur Dr. Jürg Gafner dans un vin blanc issu du cépage Räuschling, vinifié en 1895 à la cave de Schwarzenbarg située dans un village près du lac de Zurich en Suisse (vin de Räuschling, 1895). Elle a ensuite été isolée avec succès puis cultivée dans le cadre d'un projet collaboratif avec la « Swiss Wineyeast GMBH ».

Les propriétés fermentaires spécifiques de la levure 1895C™ lui confèrent des résultats optimaux pour les vinifications de vins blancs, rosés et mousseux, ainsi qu'aux boissons fermentées de fruits et de céréales destinées à la distillation.



BÉNÉFICES ET RÉSULTATS

Tous les vins vinifiés jusqu'alors avec la levure 1895C™ sont remarquables par l'expression de leur bouquet aromatique typique variétal et ont souvent été médaillés en concours.

La levure 1895C™ présente aussi d'autres excellentes caractéristiques fermentaires, telles que : l'absence de sucres résiduels en fin de FA, même sur des moûts au titre alcoométrique probable très élevé. En effet, contrairement à beaucoup d'autres levures traditionnelles, cette levure est fortement fructophile. Elle peut s'utiliser autant pour prévenir que pour remédier à une situation de fermentation arrêtée causée par un déséquilibre glucose-fructose.

En comparaison à une levure traditionnelle, la levure 1895C™ ne forme qu'environ 1/3 de biomasse durant la fermentation alcoolique, sans production de mousse.

Ses caractéristiques fermentaires et métaboliques font de la 1895C™ une levure de choix idéale pour la vinification des vins blancs et vins rouges ainsi que des vins effervescents et distillats de fruits.

La production d'acidité volatile est très modérée, y compris lorsque le degré alcoolique est élevé.

La formation de H₂S ou de SO₂ est quasi nulle dans des conditions normales de fermentations.



PROPRIÉTÉS

- Phase de latence courte
- Excellentes capacités fermentaires
- Tolérance à l'alcool > 15 % vol.
- Température optimale de fermentation : 15 à 32°C.
- Faibles besoins en N – l'ajout de nutriments organiques ou complexes est cependant recommandé
- Propriétés fructophiles permettant la conduite de FA complètes, même dans des conditions de glucose/fructose < 0,1
- Très faible production d'acidité volatile
- Compatible avec la FML
- Très faible production de H₂S
- Levure de choix pour une large gamme d'applications

MISE EN ŒUVRE

Dosage : 20 à 40 g/hL

1. Réhydrater la levure dans 10 fois son poids d'eau (température comprise entre 35°C et 40°C), dissoudre avec soin en remuant délicatement.
2. Laisser reposer pendant 20 minutes avant de continuer à remuer lentement.
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. Ensemencer dans le moût.

Notes :

La durée totale de réhydratation ne doit jamais dépasser 45 minutes.

Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre.

La réhydratation dans du moût n'est pas souhaitable.

En cas de potentiel alcoolique élevé (> 13 % vol.), l'ajout de 30 g/hL de GO-FERM PROTECT EVOLUTION™ pendant la réhydratation est recommandé.

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

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

Distribué par :

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 2022.



LEVURES
œnologiques



BACTÉRIES
œnologiques



NUTRIMENTS
ET PROTECTEURS



DÉRIVÉS DE
LEVURE SPÉCIFIQUE



ENZYMES



CHITOSANE



APPLICATIONS
À LA VIGNE



LALLEMAND OENOLOGY

Original **by culture**