

SACCHAROMYCES CEREVISIAE
CEREVISIAE

LALVIN

COMPLEXITÉ
AROMATIQUE
DES VINS BLANCS

SÉLECTION TERROIR

Vignoble

CÔTES DU RHÔNE
MÉRIDIONALES

LALVIN
I C V[®]
D47[®]



YSEO
PROCESS
Yeast Security Optimization

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

La complexité aromatique des vins en général et des vins blancs haut de gamme en particulier est une qualité essentielle recherchée par l'œnologue pour satisfaire le consommateur.

La rondeur en bouche est aussi importante, notamment pour les vins destinés aux marchés anglo-saxons.

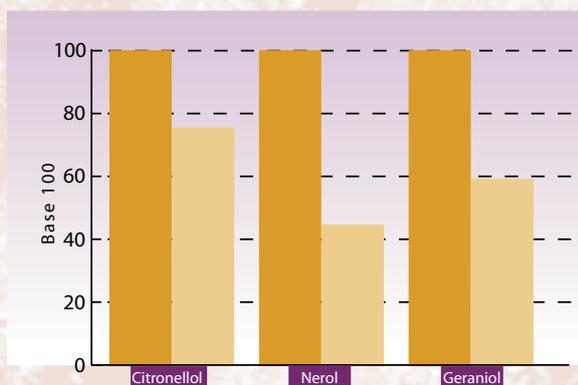
Sur la plupart des cépages blancs, cette levure permet d'obtenir des vins blancs, notamment des chardonnay, aux notes d'agrumes et de fleurs. Grâce à ces notes, les cuvées fermentées avec Lalvin I C V D47[®] sont une bonne source de complexité dans les assemblages. De plus, Lalvin I C V D47[®] permet l'élaboration de vins dont le profil gustatif est soyeux et long.

La levure Lalvin I C V D47[®] isolée en 1983 à Suze-la-Rousse, a été sélectionnée par l'Institut Coopératif du Vin parmi 450 levures différentes de la Vallée du Rhône.

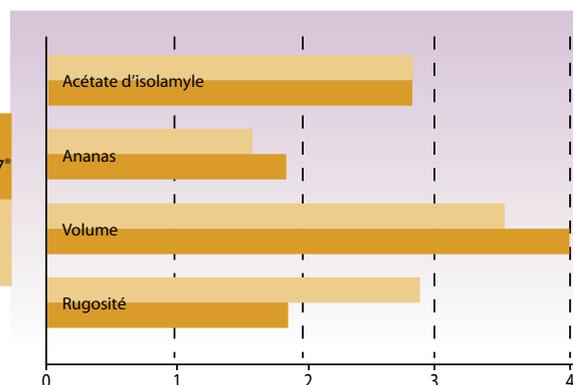
PROPRIÉTÉS MICROBIOLOGIQUES ET ŒNOLOGIQUES

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Possède le facteur killer K2
- Tolérance à l'alcool : jusqu'à 14 %
- Phase de latence courte
- Vitesse de fermentation moyenne
- Gamme de températures de fermentation optimale : 15 à 30°C
- Sensible aux températures basses (< 15°C) sur jus clarifiés
- Besoin en O₂ (nécessaire à la synthèse des facteurs de survie) moyen
- Faible besoin en azote assimilable
- Faible production d'acétaldéhyde = meilleure efficacité du SO₂
- Faible production d'acidité volatile : 0,25 g/L eqH₂SO₄ en moyenne
- Faible production de SO₂ : de l'ordre de 30 mg/L
- Faible production d'H₂S
- Faible production de mousse
- Interactions positives avec les bactéries *Oenococcus oeni* facilitant la fermentation malolactique

ARÔMES ET RONDEUR



Effet de la levure Lalvin ICV D47® sur la concentration en composés volatils variétaux, muscat 1991 (source R&D ICV)



Effet de la levure Lalvin ICV D47® sur le profil gustatif et aromatique de vins blancs, chardonnay 1996 (source R&D ICV)

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 àensemencer 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: