

SACCHAROMYCES CEREVISIAE
CEREVISIAE

LALVIN

COMPLEXITÉ & VOLUME
EN BOUCHE
DES VINS ROUGES
MÉDITERRANÉENS

SÉLECTION TERROIR

Vignoble

CÔTES DU RHÔNE

LALVIN
I C V
D254®



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

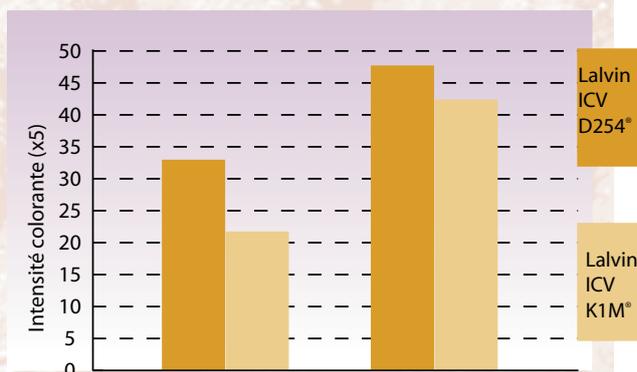
Les marchés évoluent, notamment à l'exportation, vers une demande de vins rouges haut de gamme. Mais il convient d'éviter de produire des vins dont le contenu en alcool et en tanins peut entraîner des sensations de chaleur, de sécheresse et d'amertume.

Lalvin ICV D254® a été sélectionnée en 1988 par l'Institut Coopératif du Vin parmi plusieurs souches provenant des Côtes du Rhône. Les qualités de cette levure permettent le développement des caractères aromatiques et gustatifs mûrs, provenant de raisins rouges de qualité. En bouche, Lalvin ICV D254® permet au vin d'exprimer sa puissance aromatique tout en conservant des tanins doux. Sa production importante de mannoprotéines pendant la fermentation et les relargages pendant la phase post-fermentaire confèrent du volume, de la rondeur et de la longueur aux vins. D'excellents résultats ont été obtenus avec Lalvin ICV D254® sur les fermentations de cabernet-sauvignon.

PROPRIÉTÉS MICROBIOLOGIQUES ET ŒNOLOGIQUES

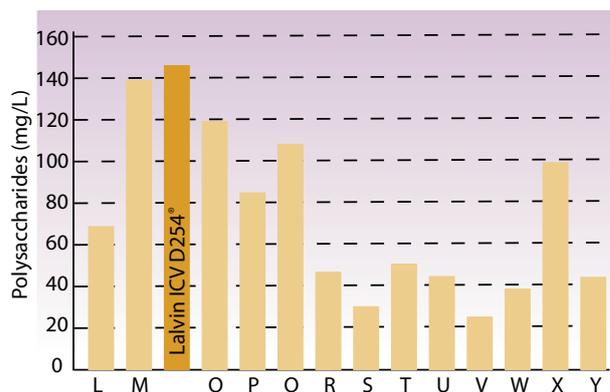
- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Neutre au facteur killer
- Tolérance à l'alcool : jusqu'à 15 %
- Phase de latence courte
- Vitesse de fermentation moyenne autorisant de longues macérations
- Gamme de températures de fermentation optimale : 15 à 30°C
- Production importante de mannoprotéines pendant la fermentation.
- Besoin moyen en azote assimilable
- Nécessite de nombreuses aérations pendant la phase turbulente de la fermentation.
- Forte consommation de SO₂ pendant la fermentation
- Production moyenne d'acidité volatile : 0,3 à 0,45 g/L eqH₂SO₄ en moyenne
- Faible production de SO₂ : entre 20 et 30 mg/L
- Faible production d'H₂S
- Faible production de mousse

POLYSACCHARIDES ET STABILITÉ DES POLYPHÉNOLS



Effet de la levure Lalvin ICV D254® sur la stabilité de la couleur et des polyphénols d'un vin de Grenache 1992 (analyses en 1995) (source R&D ICV)

Éléments d'explication : certains polysaccharides produits par la levure au cours de la fermentation alcoolique peuvent se combiner avec les polyphénols et ainsi en augmenter la stabilité (Saucier et al. 1996) (Escot et al., 2001)



Comparaison de la production de polysaccharides entre différentes levures sur moût synthétique (Rosi et al., 1998)

DOSE D'UTILISATION

Vinification en rouge : 20 à 40g/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 :