

iYeast[®]Beer GREEN APPLE

LIEVITO ALE PER BIRRE DI ALTA QUALITÀ

DESCRIZIONE

Lievito "Ibrido" particolarmente indicato nella elaborazione di un'ampia gamma di birre dallo stile accattivante.

Il settore R&S Lafood ha selezionato questo lievito a seguito di particolari studi condotti sulla ibridazione dei Lieviti, in collaborazione con diversi Istituti di Ricerca Europei. Questo lievito si caratterizza per l'eccellente espressione aromatica: unico lievito nel panorama mondiale in grado di esaltare il gusto e l'aroma tipici del luppolo.

Risultati eccellenti su molte tipologie di Ale, Barlywine, Stout, IPA, APA e molte altre.

INGREDIENTI

Lievito secco attivo selezionato: *Saccharomyces cerevisiae*. OGM Free.

PERFORMANCE

- Cellule vitali 1×10^{10} UFC
- Batteri $< 1 \times 10^6$ cellule di lievito
- Eccellente vigore fermentativo (con fermentazione che può concludersi in 4 gg)
- Elevata resistenza alcolica
- Fermenta regolarmente a temperature (comprese tra 14 e 23°C)
- Alta flocculazione
- Alta attenuazione
- Elevata resistenza a fattori inibitori che limitano la fermentazione

FOCUS

BEER STYLE

ALE, BARLYWINE, STOUT, IPA E APA

AROMA

FRUTTATO CON SENTORI DI ESTERI

ATTENUAZIONE

ALTA (80 – 85%)

INTERVALLI DI FERMENTAZIONE

12-23°C (53-73°F)

FLOCCULAZIONE

ALTA

TOLLERANZA ALCOL

14% ABV

PITCHING RATE

50-100 g/hl PER RAGGIUNGERE UN MINIMO DI 2,5-5 MILIONI DI CELLULE/ml

YEASTS LIEVITI LEVADURAS

iYeast[®]Beer GREEN APPLE

LIEVITO ALE PER BIRRE DI ALTA QUALITÀ

PITCHING RATE

Si consiglia un dosaggio di 50-100 g/hl.

Reidratare in volume di acqua sterile 10 volte superiore rispetto al peso del lievito, ad una temperatura di 30-35°C (è importante non usare acqua distillata o osmotizzata per evitare la diminuzione di vitalità del lievito).

Spargere il lievito secco poco per volta nell'acqua o nel mosto, in modo da coprire l'intera superficie per evitare la formazione di grumi. Lasciare il lievito indisturbato per 15 minuti.

Mescolare delicatamente omogeneizzando bene la massa per 30 minuti, e successivamente inoculare portando la temperatura a quella del mosto.

E' importante stemperare ad intervalli la temperatura del lievito reidratato prima di inoculare nella massa da fermentare non superando il Δt di 10°C di differenza tra la temperatura del mosto da fermentare e quella del lievito, per evitare sbalzi termici e quindi fermentazioni ritardate e con la successiva produzione di composti non graditi.

E' possibile ottenere buoni risultati inoculando direttamente il lievito secco nel mosto senza influenzare negativamente la fermentazione e il profilo aromatico della birra. Raccomandiamo, in presenza di condizioni fermentative poco favorevoli (maggiore densità del mosto o mosti particolarmente acidi) la reidratazione del lievito e l'utilizzo di nutrienti per la reidratazione, come ACTIVE POWER, hanno significato un miglioramento nelle prestazioni in fermentazioni difficili.

La fase di latenza, la durata di fermentazione, il grado di attenuazione e il profilo aromatico sono relazionati alla densità di inoculo, gestione del lievito, temperatura di fermentazione e caratteristiche nutritive del mosto di birra.

CONFEZIONAMENTO CONSERVAZIONE

Pacchetti sottovuoto da 0,500 Kg.

Conservare in luogo fresco e asciutto.

