



ISTITUTO
OENO
ITALIA

OENO S.R.L.
Via dell'Industria, 51
25030 / Erbusco (BS)

T. +39 030 77 00 527

info@oenoitalia.com
www.oenoitalia.com



● Bianchi Base

● Rossi Base

Azienda con sistema
di Gestione Qualità e
Ambiente certificati
secondo le norme **UNI**
EN ISO 9001 e **UNI EN**
ISO 14001



OENOVIN® B18

LIEVITO PER FERMENTAZIONI IN SICUREZZA

COMPOSIZIONE

Lievito naturale selezionato *S. Cerevisiae* (galattosio -), E491.

CARATTERISTICHE

Oenovin® B18 (ex r.f. Bayanus) è un lievito indicato per il trattamento di mosti destinati alla produzione di vini bianchi, rosati, rossi o spumanti. Si tratta di un ceppo fruttosifilo adatto alla fermentazione di masse di mosto in conduzioni difficili, in grossi serbatoi e/o con apporto di nutrienti limitato.

Oenovin® B18 è un ceppo con le seguenti caratteristiche fermentative:

- Temperatura di fermentazione: 14 – 32 °C
- Fase di latenza: breve
- Necessità di sostanze nutrienti: bassa, controllare l'APA prima della fermentazione ed utilizzare in caso di bisogno nutrienti complessi. Nella ripresa fermentativa aggiungere nutrienti come da protocollo specifico
- Tolleranza all'alcool: fino a 16,5% V/V
- Produzione di glicerolo: medio bassa

IMPIEGHI

Adatto alla vinificazione di tutti i tipi di mosto, anche in condizioni difficili, Oenovin® B18 presenta una cinetica fermentativa regolare anche con elevati gradi alcolici potenziali. Inoltre la sua particolare resistenza all'alcol e la cinetica fermentativa rapida garantiscono una sicura ripresa della fermentazione in caso di arresto e lo rendono indicato per la presa di spuma con metodo Charmat.

DOSI

Mosti in fermentazione primaria: 20 g/hl; innalzare il dosaggio nel caso di uve in cattivo stato sanitario. Presa di spuma: 5 – 10 g/hl, attenersi al protocollo per la preparazione del pied de cuve.

MODALITA' D'USO

Prima dell'aggiunta in vasca è necessaria reidratare il lievito come segue:

1. Disperdere 1 Kg di lievito secco Oenovin® B18 in 10 l di acqua pulita ed a basso contenuto di cloro, riscaldata alla temperatura di 35 - 38 °C. Utilizzare un contenitore pulito.
 2. Aggiungere 1 Kg di nutriente Oenoboost (rapporto 1:1 con il lievito secco) ed omogeneizzare agitando dolcemente.
 3. Mantenere la massa a riposo per 25 minuti, successivamente omogeneizzare il tutto mescolando dolcemente.
 4. Aggiungere al lievito reidratato 10 l di mosto prestando attenzione allo shock termico; la differenza di temperatura non deve superare i 10 °C. In caso di mosti particolarmente freddi, frazionare questo passaggio in due o più fasi. Ogni fase dovrà presentare almeno 25 minuti di riposo dalla successiva.
- Al termine del periodo di adattamento, inoculare i lieviti nella vasca ed omogeneizzare mediante rimontaggio.

Il rispetto delle modalità di reidratazione sopra indicate garantisce la vitalità ottimale del lievito.

CONFEZIONI

Oenovin® B18 è disponibile in sacchetti sotto vuoto da 0,5 Kg in scatole da 10 Kg, ed in sacchi da 10 Kg.

CONSERVAZIONE

Conservare in ambiente fresco, asciutto, ventilato e privo di odori.

Prodotto per uso enologico, conforme Regolamento (CE) N. 606/2009.

Non contiene OGM e non deriva da OGM. Non contiene allergeni.

Scheda Tecnica: Liev_B18_rev.1_07/2018

Le informazioni contenute in questa scheda sono quelle disponibili allo stato attuale delle nostre conoscenze. Gli utilizzatori sono tenuti ad operare secondo le buone pratiche di lavoro e secondo la legislazione vigente; è altresì opportuno operare con prove preliminari. Le indicazioni riportate su questo documento non costituiscono garanzia di ottenimento del risultato.