



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 importanti
- Bianchi aromatici eleganti
- Vini rosati

OENOVIN® SUPER WHITE

LIEVITO PER VINI CON ELEVATA INTENSITA' AROMATICA

COMPOSIZIONE

Lievito secco attivo selezionato *S. Cerevisiae*, E491.

CARATTERISTICHE

Oenovin® Super White è un lievito ottenuto tramite processo di ibridazione, indicato nella produzione di vini bianchi aromatici ed equilibrati; fermenta a basse temperature in assoluta sicurezza e non ha particolari esigenze nutrizionali, anche se è raccomandabile un apporto equilibrato di ossigeno.

Oenovin® Super White è un ceppo con le seguenti caratteristiche fermentative:

- Temperatura di fermentazione: 12 – 25 °C, si sconsiglia di non superare i 18 °C
- Fase di latenza: breve
- Necessità di sostanze nutrienti: media, controllare l'APA prima della fermentazione ed utilizzare in caso di bisogno nutrienti complessi innalzare eventualmente a 160 - 180 mg/l di azoto assimilabile
- Tolleranza all'alcool: fino a 16,0% V/V (a 20 °C)
- Produzione di glicerolo: media
- Ceppo POF (-), sprovvisto di cinnammato decarbossilasi
- Numero minimo di cellule rivivificabili per grammo di polvere: $\geq 10^{10}$ UFC/g.

IMPIEGHI

Oenovin® Super White è ideale nella produzione di vini bianchi in svariate condizioni di vinificazione, è infatti in grado di esaltare le caratteristiche varietali di numerosi vitigni bianchi quali Chardonnay, Vermentino, Riesling, Muller Thurgau, Prosecco, Cortese e Garganega, Turbiana. I vini che ne derivano sono prodotti ricchi di aroma fruttato dalle caratteristiche intense e stabili; le note predominanti sono quelle agrumate (Pompelmo), frutti esotici (Passion fruit, guava, mango), pera ed albicocca. Oenovin® Super White si adatta senza difficoltà alle fermentazioni condotte a basse temperature (dai 10-11 °C), anche su mosti di ridotta torbidità (<50 NTU), attraverso l'utilizzo di protocolli specifici.

DOSI

Mosti bianchi e rosati: 20 g/hl; innalzare il dosaggio nel caso di uve in cattivo stato sanitario.

MODALITA' D'USO

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

1. Disperdere 1 Kg di lievito secco Oenovin® Super White 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® Super White è disponibile in sacchetti sotto vuoto da 0,5 Kg in scatole 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_SW_rev.1_07/2018

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



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.