



Même lorsque les vinifications sont très contrôlées, la fermentation peut subir un arrêt et doit être relancée dès que possible pour prévenir toutes déviations organoleptiques ou contaminations. L'utilisation combinée des écorces de levure **Extraferm**[®] et de la levure fructophile **Fermivin**[®] **CHAMPION** est la solution la plus efficace pour venir à bout de tout type de fermentations arrêtées. La diversité des facteurs qui peuvent entraîner des arrêts de fermentation les rendent difficiles à prévoir. La survenue d'arrêts de fermentation est plus importante dans les moûts présentant une ou plusieurs des caractéristiques suivantes: turbidité faible, concentration élevée en sucres,

faible teneur en azote assimilable, traitement anti-botrytis tardif ou cépage connu pour être difficile à fermenter. Un contrôle aléatoire du processus de vinification, la non-utilisation de levures sélectionnées ou une mauvaise gestion nutritionnelle peuvent aggraver le risque d'arrêt de fermentation. En utilisant les écorces de levure **Extraferm**[®] avec la souche de levure **Fermivin**[®] **CHAMPION** (autrefois connue sous le nom de Fermichamp[®], sélectionnée par l'Institut National de Recherche Agronomique de Narbonne), Oenobrand apporte la solution curative la plus efficace à utiliser selon le protocole décrit ici.



HALO (High Adsorption Low Odor), il processo di produzione messo a punto da Oenobrand permette alle scorze di lievito **Extraferm**[®] di raggiungere la massima capacità di adsorbimento dei composti indesiderati senza trasmettere né aromi né odori al vino trattato.



Grazie alla tecnologia d'essiccazione esclusiva, **Extraferm**[®] non forma grumi; in alcuni secondi la dispersione del prodotto è completa. È quindi un prodotto molto **facile da utilizzare**, che permette di risparmiare tempo nel trattamento e risulta omogeneamente distribuito nella massa.



Dagli anni '70, i produttori di vino nei vari paesi si sono affidati ai lieviti **FERMIVIN**[®] per ottenere vini di tutte le tipologie, al fine di soddisfare al meglio le esigenze dei mercati e dei consumatori. Orgogliosa di questa eredità e facendo tesoro di oltre quarant'anni di esperienza, OENOBANDS continua a sviluppare nuove soluzioni per la fermentazione. I lieviti FERMIVIN sono stati selezionati in collaborazione con viticoltori e istituti di ricerca per poi essere moltiplicati, essiccati e controllati nei nostri stabilimenti per garantire autenticità, alte prestazioni e qualità.

Oenobrand progetta e commercializza **prodotti enologici moderni e all'avanguardia**. La sua strategia di **costante innovazione** permette la creazione di soluzioni integrate che rispondano alle ambizioni e ai desideri degli enologi, dei produttori e dei consumatori.

È con una forte fiducia nel futuro dell'industria e stando al passo con i mutamenti attuali che Oenobrand, supportata dalle sue società madri di fama mondiale (**DSM Food Specialties e Anchor BioTechnologies**), sviluppa una gamma di prodotti enologici composta da **enzimi, lieviti, prodotti derivati da lievito e batteri**.

Grazie ad una squadra di professionisti altamente qualificati con competenze diversificate, Oenobrand propone agli enologi soluzioni innovative e scientifiche ed evidenzia le sinergie positive fra i propri prodotti.

Oenobrand distribuisce i marchi **Rapidase**[®], **Anchor**[®], **Fermivin**[®], **Natuferm**[®], **Maxaferm**[®], **Extraferm**[®], **Claristar**[®], **Final touch**[®] e **In-Line Ready**[®] nei cinque continenti attraverso una rete vendita specializzata.

OENOBANDS

Parc Agropolis II - Bât 5
2196 Boulevard de la Lironde
CS 34603 - 34397 Montpellier Cedex 5
RCS Montpellier - SIREN 521 285 304

info@oenobrand.com
www.oenobrand.com

DISTRIBUTORE:

EXTRAFERM[®] E FERMIVIN[®] CHAMPION
LA MIGLIORE ASSOCIAZIONE PER RIAVVIARE
GLI ARRESTI DI FERMENTAZIONE

AGENCE REBELLE - agence-rebelle.com - 10/2016



GIORNO 1

DETOSSIFICAZIONE DI UN VINO IN ARRESTO DI FERMENTAZIONE

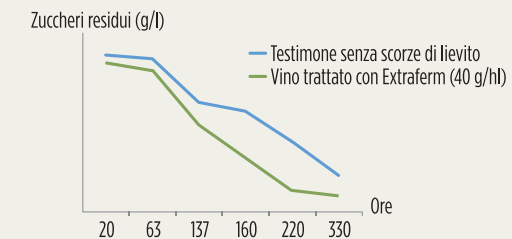
1. Se necessario, raffreddare il serbatoio fino a 15-20 °C
2. Aggiungere SO₂: 4-6 g/hl
Se la SO₂ totale >150 mg/l: aggiungere **Delvozyme**[®] (lisozima): 15-25 g/hl con 2 g/hl SO₂
3. Trattare con **Extraferm**[®]: 30-40 g/hl
4. Lasciare riposare e travasare dopo 24 ore



24 ore



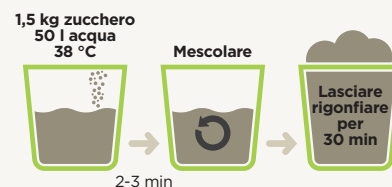
- Capacità di decantare rapidamente (45')
- Eliminazione dei composti indesiderati
- Adsorbimento degli acidi grassi a lunga catena inibitori dei lieviti



GIORNO 2

REIDRATAZIONE DI FERMIVIN[®] CHAMPION (EX FERMICHAMP[®])

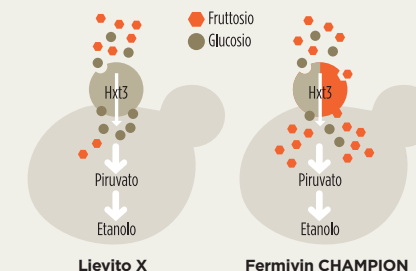
1. Diluire 1,5 kg di zucchero in 50 l d'acqua a 38 °C
2. Aggiungere alla soluzione 3 kg di **Fermivin**[®] CHAMPION
3. Attendere 30 minuti



30 min



- trasportatore unico di fruttosio: Hxt3
- Resistente fino a 18 % vol. alcool
- Si adatta a un ampio intervallo di temperature

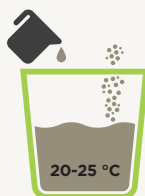


GIORNO 2

PREPARAZIONE DEL LIEVITO DI RIAVVIO

Aggiungere alla sospensione di **Fermivin**[®] CHAMPION:

1. 70 l d'acqua (a temperatura ambiente)
2. 12 kg di zucchero e 50 l di vino in arresto fermentativo; mescolare
3. 70 g di **Maxaferm**[®]
4. Lasciare raffreddare fino a 20-25 °C
5. Aspettare fino al raggiungimento di una densità di 1005 (massimo 24 ore)



24 ore

Il nutrimento completo del lievito **Fermivin**[®] CHAMPION:

- Migliora la sua tolleranza all'alcool
- Migliora la vitalità durante la fase finale della fermentazione alcolica
- Mantiene la permeabilità della membrana e assicura la fermentazione degli zuccheri residui



GIORNI 3 E 4

ACCLIMATAZIONE DEL LIEVITO DI RIAVVIO

TAPPA 1: aggiungere al lievito

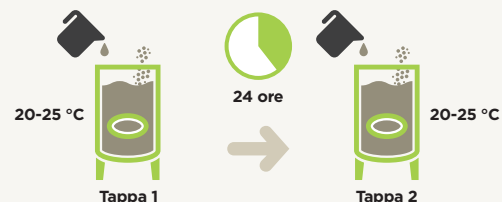
- 140 l di vino in arresto fermentativo
- 70 l di acqua a temperatura ambiente
- 25 g di zucchero
- 180 g di **Maxaferm**[®]

→ Attendere circa 24 ore (o densità ≈ 995)

TAPPA 2: aggiungere al lievito

- 450 l di vino in arresto fermentativo
- 50 l di acqua a temperatura ambiente
- 25 kg di zucchero
- 400 g di **Maxaferm**[®]

→ Attendere circa 24 ore (o densità ≈ 995)



GIORNO 5

Aggiungere il lievito acclimatato al serbatoio che contiene il vino in arresto di fermentazione, preventivamente detossificato e travasato.

