



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 BOOSTER** 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 BOOSTER** (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), le processus de production unique mis au point par Oenobrand permet aux écorces de levure **Extraferm**® d'accroître leur capacité d'adsorption des composés indésirables sans transmettre d'arômes ni d'odeurs au vin traité.



Grâce à sa technologie de séchage exclusive, **Extraferm**® ne forme pas de grumeaux. La dispersion du produit est complète en quelques secondes. Il est ainsi très **facile à utiliser**, fait gagner du temps et permet une dissolution homogène dans le vin traité.



Depuis les années 70, les vinificateurs du monde entier ont fait confiance aux levures **FERMIVIN**® pour produire des vins de tous styles, adaptés aux exigences des marchés et des consommateurs. Fière de cet héritage et capitalisant une expérience de plus de 40 ans, OENOBANDS continue à développer de nouvelles solutions de fermentation. Les levures **FERMIVIN** sont sélectionnées en collaboration avec des vignerons et des instituts techniques. Puis, elles sont cultivées, séchées et contrôlées, dans nos usines pour garantir : authenticité, performance et qualité.

Oenobrand conçoit et met en marché les **produits oenologiques** d'aujourd'hui et de demain. Sa stratégie d'**innovation permanente** permet la création de solutions apportant une réponse intégrant les ambitions et souhaits des oenologues, négociants et consommateurs.

C'est avec confiance dans le futur de la filière et en s'adaptant à ses évolutions qu'Oenobrand, soutenue par ses deux maisons mères de renommée internationale (**DSM Food Specialties** et **Anchor Oenology**), développe une gamme de produits oenologiques composée d'**enzymes, levures, produits dérivés des levures et bactéries**. Grâce à son équipe d'experts pluridisciplinaire, Oenobrand s'attache à proposer aux oenologues des solutions novatrices et scientifiques et à mettre en évidence les synergies positives entre ses produits.

Oenobrand distribue ses marques reconnues sur les cinq continents à travers un réseau de distribution spécialisé : **Anchor**®, **Fermivin**®, **Maxaferm**®, **Extraferm**®, **Natuferm**® produit de la gamme **feel SAFE!**, **Claristar**®, **Final touch**®, **Rapidase**®, **Maloferm**® et **In-Line Ready**®.

OENOBANDS®

Parc Agropolis II - Bât 5
2196 Boulevard de la Lironde
CS 34603 - 34397 Montpellier Cedex 5
+33 467 72 77 45
RCS Montpellier - SIREN 521 285 304
info@oenobrand.com
www.oenobrand.com

DISTRIBUÉ PAR :

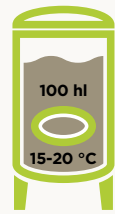
**EXTRAFERM® ET FERMIVIN® CHAMPION BOOSTER
LE MEILLEUR TANDEM POUR RELANCER DES
FERMENTATIONS ALCOOLIQUES ARRÊTÉES**

AGENCE REBELLE - agence-rebelle.com - 09 72 01 8



JOUR 1 DÉTOXIFICATION DU VIN EN ARRÊT DE FERMENTATION

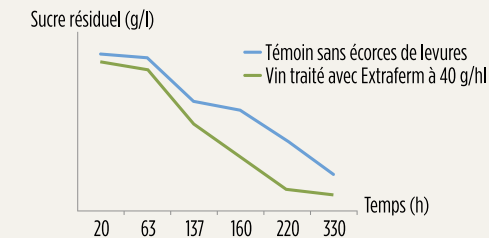
1. Si nécessaire, refroidir la cuve à 15-20 °C
2. Ajouter du SO₂ : 4-6 g/hl
Si le SO₂ total > 150 mg/l : ajouter **Delvozyme**[®] (lysozyme) à 20 g/hl et 2 g/hl de SO₂
3. Traiter avec les écorces de levure **Extraferm**[®] : 3 kg
4. Soutirer après 24 heures



24 heures

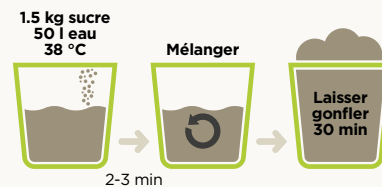
EXTRAferm[®]

- Capacité à décanter rapidement (45 min.)
- Elimination des composés indésirables
- Adsorption des acides gras à longue chaîne inhibiteurs des levures



JOUR 2 RÉHYDRATATION DE LA LEVURE FERMIVIN[®] CHAMPION BOOSTER

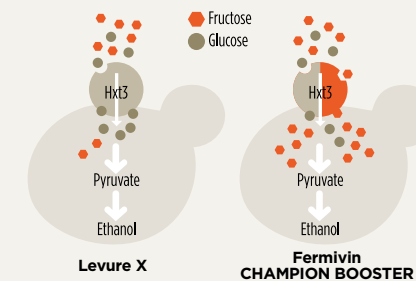
1. Diluer 1,5 kg de sucre dans 50 l d'eau à 38 °C
2. Ajouter 3 kg de **Fermivin**[®] **CHAMPION BOOSTER** à cette solution
3. Laisser gonfler pendant 30 minutes



30 min



- Transporteur unique du fructose : Hxt3
- Résistante jusqu'à 18% d'alcool vol.
- Résistance à une large gamme de températures



JOUR 2 PRÉPARATION DU LEVAIN DE REDÉMARRAGE

Ajouter à la solution de **Fermivin**[®] **CHAMPION BOOSTER** réhydratée :

1. De l'eau : 70 l (à température ambiante)
2. 12 kg de sucre et 50 l de vin en arrêt de fermentation et mélanger
3. **Maxaferm**[®] : 70 g
4. Laisser refroidir jusqu'à 20-25 °C
5. Attendre jusqu'à ce que la densité atteigne 1005 (maximum 24 heures)



24 heures

MAXAferm[®]

Le nutriment complet de la levure **Fermivin**[®] **CHAMPION BOOSTER** :

- Améliore sa tolérance à l'alcool
- Améliore sa viabilité durant la phase finale de la fermentation alcoolique
- Maintient la perméabilité de sa membrane et assure de la fermentation des sucres résiduels



JOURS 3 ET 4 ACCLIMATISATION DU LEVAIN DE REDÉMARRAGE

ÉTAPE 1 : ajouter au levain

- Vin en arrêt de fermentation : 140 l
- Eau : 70 l (température ambiante)
- Sucre : 25 kg
- **Maxaferm**[®] : 180 g
- Attendre +/- 24 heures (ou densité ≈ 995)

ÉTAPE 2 : ajouter au levain

- Vin en arrêt de fermentation : 450 l
- Eau : 50 l (température ambiante)
- Sucre : 25 kg
- **Maxaferm**[®] : 400 g
- Attendre +/- 24 heures (ou densité ≈ 995)



JOUR 5

Ajouter le levain acclimaté à la cuve contenant le vin en arrêt de fermentation, préalablement détoxifié et soutiré.

