

RAPIDASE

HIGH SPEED ENZYMES SINCE 1922

EXTRA PRESS

Enzima para un prensado rápido y eficaz de la uva

Rapidase® Extra Press libera el mosto de las uvas blancas al debilitar los hollejos de las uvas y reducir la capacidad de retención de agua de las pectinas. Su uso aumenta el rendimiento en mosto y permite ciclos de prensado más delicados y cortos, preservando así el mosto de la oxidación.

Rapidase® Extra Press

- Preparación líquida de enzimas pectolíticas con actividades secundarias esenciales. **Rapidase® Extra Press** no contiene actividad *cinamil esterasa* detectable en condiciones de aplicación (nFCE) a fin de preservar la frescura aromática, independientemente de la levadura elegida.

Dosis y Modo de empleo

- Añadir lo antes posible durante la recepción de las uvas o tras el estrujado ;
- Evitar el escurrido inmediato tras la adición de las enzimas para permitir una buena distribución sobre las uvas ;
- De 1,5 a 2,5 ml/100 kg:
 - en uvas despalilladas: 1,5 a 2 ml/100 kg ;
 - en racimos de uvas enteros: 2 a 2,5 ml/100 kg ;
- Activa de 10 a 45°C (de 50 a 113°F). La actividad aumenta con la temperatura ;
- Activa dentro del intervalo de pH del vino y en presencia de concentraciones normales de SO₂ ;
- Se elimina con bentonita.

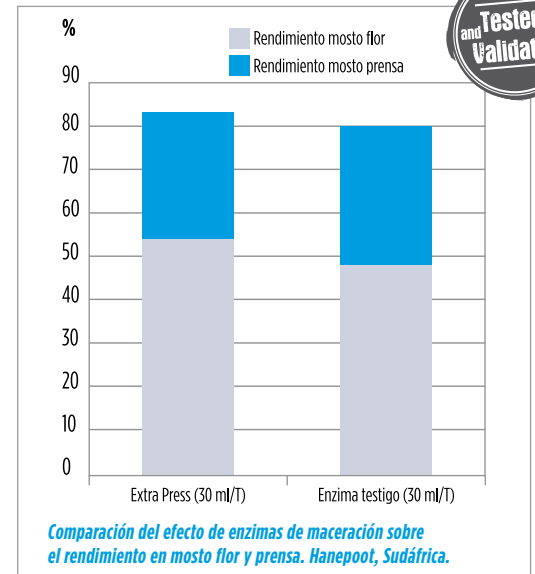
La tranquilidad se consigue con las enzimas DSM:

Las enzimas Rapidase las produce DSM, una de las pocas empresas líderes en el sector de las enzimas para alimentos. DSM cuenta con el más largo historial de producción de enzimas para la vinificación y asegura su fiabilidad a través de su programa **Quality for life™**. Este programa garantiza que todos los ingredientes DSM que compra son seguros desde el punto de vista de la calidad, fiabilidad, reproducibilidad y trazabilidad, pero también que son producidos de forma segura y sostenible. Las especificaciones de producto, fichas de datos de seguridad, certificados de alérgenos, libre de OGM y de fabricación están disponibles previa solicitud.



Testadas y Validadas

Con el fin de ofrecer la mayor eficacia durante su aplicación, todas las formulaciones **Rapidase®** son desarrolladas y **probadas** en colaboración con los institutos de investigación enológica de mayor renombre y prestigio a nivel mundial, y **validadas** a escala industrial en bodega.



Nuestro personal técnico y de ventas está a su disposición para proporcionarle los resultados de estas pruebas así como para asesorarle en la evaluación de los resultados de los productos premium en las condiciones específicas de su bodega.

Envases y conservación

- **Rapidase® Extra Press** está disponible en envases de 20 kg ;
- Debe conservarse en frigorífico entre 4 y 8°C.

Se ha prestado un esfuerzo y atención especial para asegurar la exactitud de la información presentada en este documento. Dado que las condiciones específicas de uso y su aplicación están fuera de nuestro control, no garantizamos ni asumimos ningún tipo de responsabilidad en relación a los resultados que el usuario pueda obtener. El usuario asume la responsabilidad de determinar la idoneidad y la condición jurídica de los usos previstos para nuestros productos.

OENOBRAANDS SAS

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

DISTRIBUIDOR:



DSM

BRIGHT SCIENCE. BRIGHTER LIVING.