



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



● Rossi Varietali

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



OENOVIN S-155

LIEVITO SELEZIONATO PER VINI ROSSI VARIETALI MORBIDI - NO H₂S

COMPOSIZIONE

Lievito naturale selezionato *S. Cerevisiae*, E491.

CARATTERISTICHE

Oenovin® S-155 è un ceppo specifico per vini rossi varietali morbidi d'annata; è stato selezionato per il rispetto della tipicità della zona di provenienza e delle caratteristiche varietali. Oenovin® S-155 è prodotto con una tecnologia brevettata NO-H₂S, che sfrutta una caratteristica naturalmente presente in alcuni ceppi di lievito, i quali sono in grado di utilizzare in maniera più efficace l'azoto e lo zolfo. Una volta identificati questi ceppi, si procede con una ibridazione naturale e successivamente con un reincrocio, fino a selezionare un ceppo finale di lievito non-OGM, identico sul piano funzionale al genitore a parte il carattere aggiuntivo NO-H₂S. Permette di esaltare gli aromi tipici delle uve come Negroamaro, Montepulciano, Cannonau, Sangiovese, Nerello Mascalese, Nero d'Avola e uve tipiche di aree geografiche mediterranee.

Oenovin® S-155 è un ceppo con le seguenti caratteristiche fermentative:

- Temperatura di fermentazione: 18 – 35 °C
- Fase di latenza: breve
- Necessità di sostanze nutrienti: elevata, controllare l'APA prima della fermentazione ed utilizzare in caso di bisogno nutrienti complessi e correggere a 200 mg/l di azoto
- Tolleranza all'alcool: fino a 16% V/V
- Produzione di glicerolo: 7 - 9 g/l
- Numero minimo di cellule rivivificabili per grammo di polvere: $\geq 10^{10}$ UFC/g.

IMPIEGHI

Oenovin® S-155 è indicato nella produzione di vini rossi morbidi ed equilibrati, le sue caratteristiche fermentative lo rendono idoneo nella produzione di vini stile "nuovo mondo", dove le potenzialità d'invecchiamento non devono superare i 2-3 anni. È in grado di esaltare adeguatamente le caratteristiche se si apporta ossigeno (macro-ossigenazione) in maniera calibrata a densità 1010 - 1020.

DOSI

Mosti Rossi: 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® S-155 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® S-155 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_S155_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.