



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 Aromatici
- Bianchi Tiolici eleganti ed importanti

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



OENOVIN® THIOL

LIEVITO PER ESALTARE VINI CON AROMI TIOLICI

COMPOSIZIONE

Associazione di ceppi Lievito secco attivo selezionato *S. Cerevisiae*, E491.

CARATTERISTICHE

Associazione compatibile ed ottimizzata di due ceppi selezionati, particolarmente indicata per la produzione di vini bianchi aromatici con importante espressione aromatica di tipo tiolico. Si consiglia l'uso in fermentazione con derivati di lievito particolarmente ricche in peptidi riducenti (Oenoglu® o Prestige Tropiacal). Oenovin® Thiol è ideale nella produzione di vini bianchi dove si vuole ottenere un profilo aromatico di tipo tiolico: grazie all'enzima carbonisulfur-β-liasi prodotta e liberata dal primo ceppo, si ha il rilascio di tioli volatili dai precursori dell'uva legati alla cisteina. Il secondo ceppo è invece in grado di liberare i precursori aromatici legati ai glicosidi, completando il quadro aromatico del vino. Oenovin® Thiol ha le seguenti caratteristiche fermentative:

- Temperatura di fermentazione: 15 – 25°C
- Fase di latenza: breve
- Necessità di sostanze nutritive: elevata, 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

I vini che derivano dall'utilizzo di Oenovin® Thiol sono caratterizzati dall'aroma molto intenso, spiccano note di frutta tropicale, bosso, salvia, ginestra e pompelmo. Oenovin® Thiol si adatta senza difficoltà alle fermentazioni condotte a basse temperature; il massimo dell'espressione aromatica si evidenzia durante i primi giorni di fermentazione a 17-18°C, si consiglia una torbidità superiore a 50 NTU.

DOSI

Mosti Bianchi: 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® Thiol 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® Thiol 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_Thi_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.