



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



Vini Rosati

OENOVIN® VITA ROSE'

LIEVITO PER VINI ROSATI

COMPOSIZIONE

Lievito secco attivo selezionato *S. Cerevisiae*, E491.

CARATTERISTICHE

Oenovin® Vita Rosè è un lievito selezionato particolarmente indicato per la produzione di vini rosati aromatici, eleganti e ben equilibrati; fermenta in sicurezza e non ha particolari esigenze nutrizionali, anche se è raccomandabile un apporto equilibrato di nutrienti organici e di ossigeno nelle prime fasi della fermentazione. Adatto per vini prodotti mediante macerazione carbonica.

Oenovin® Vita Rosè è un ceppo con le seguenti caratteristiche fermentative:

- Temperatura di fermentazione: 15 – 30 °C, si sconsiglia di superare i 20 °C per esaltare la freschezza
- Fase di latenza: corta
- Necessità di sostanze nutrienti: media, controllare l'APA prima della fermentazione ed utilizzare in caso di bisogno nutrienti complessi, raccomandando di avere un tenore di almeno 150 mg/l di APA
- Tolleranza all'alcool: fino a 14.5% V/V
- Produzione di glicerolo: media
- Numero minimo di cellule rivivificabili per grammo di polvere: $\geq 10^{10}$ UFC/g

IMPIEGHI

Oenovin® Vita Rosè è un lievito consigliato nella produzione di vini rosati, il suo utilizzo permette di ottenere vini freschi dagli aromi fruttati e floreali e con un'elevata pulizia olfattiva. I vini che ne derivano sono prodotti ricchi di aroma fruttato dalle caratteristiche intense e stabili, le note predominanti sono quelle di ciliegia, fragola, lampone e mirtillo. Fra gli aromi floreali più ricorrenti troviamo la rosa, la violetta e la rosa appassita.

DOSI

Mosti Rosati: 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® Vita Rosè 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® Vita Rosè 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_Ros_rev.1_06/2019

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



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.