

LIEVITO ALTAMENTE PERFORMANTE PER BIRRE A BASSO O NULLO CONTENUTO ALCOLICO

DESCRIZIONE

Ceppo di lievito non *Saccharomyces* della specie *Torulaspora delbrueckii* selezionato per produrre birre a basso contenuto alcolico o analcoliche.

Il settore R&S Lafood® ha selezionato questo lievito a seguito della sempre più crescente richiesta di mercato per birre analcoliche che conservino però le caratteristiche organolettiche tipiche delle produzioni classiche.

iYeast® FRESH NO-A è un ceppo maltosio e maltotriosio negativo, assimila solo zuccheri semplici, come glucosio, fruttosio e saccarosio, il che permette di produrre birre a basso contenuto alcolico e analcolico apportando alla birra un profilo aromatico fruttato, fresco e un finale dolce.

INGREDIENTI

Lievito secco attivo selezionato: *Torulaspora delbrueckii*

FOCUS

Il classico lievito di birra consuma dal 75-95% dell'estratto fermentescibile nel mosto di birra (glucosio, maltosio, maltotriosio e destrine), trasformando gli zuccheri in alcool. E' possibile ridurre la produzione di alcool utilizzando iYeast® FRESH NO-A, un lievito selezionato che fermenta solo monosaccaridi.

VANTAGGI D'UTILIZZO DEL LIEVITO iYeast® FRESH NO-A

- BASSA FERMENTAZIONE DEGLI ZUCCHERI
- BASSO CONTENUTO ALCOLICO
- ECCELLENTE PROFILO AROMATICO
- NON E' RICHIESTA ATTREZZATURA AGGIUNTIVA
- RISPARMIO ENERGETICO
- ABBATTIMENTO DEI COSTI
- FERMENTAZIONI RAPIDE E SICURE
- LIEVITO POF -, NON VENGONO PRODOTTE 4VG/4VP RESPONSABILI DELLO SGRADITO AROMA FENOLICO
- BASSA ATTENUAZIONE
- FLOCCULAZIONE MEDIA
- TEMPERATURA DI FERMENTAZIONE COMPRESA TRA 15 E 25°C

LIEVITO ALTAMENTE PERFORMANTE PER BIRRE A BASSO O NULLO CONTENUTO ALCOLICO

PITCHING RATE

Si consiglia un dosaggio di 50-100 g/hl.

Reidratare in volume di acqua sterile 10 volte superiore rispetto al peso del lievito, ad una temperatura di 30-35°C (è importante non usare acqua distillata o osmotizzata per evitare la diminuzione di vitalità del lievito).

Spargere il lievito secco poco per volta nell'acqua o nel mosto, in modo da coprire l'intera superficie per evitare la formazione di grumi. Lasciare il lievito indisturbato per 15 minuti.

Mescolare delicatamente omogeneizzando bene la massa per 30 minuti, e successivamente inoculare portando la temperatura a quella del mosto.

E' importante stemperare ad intervalli la temperatura del lievito reidratato prima di inoculare nella massa da fermentare non superando il Δt di 10°C di differenza tra la temperatura del mosto da fermentare e quella del lievito, per evitare sbalzi termici e quindi fermentazioni ritardate e con la successiva produzione di composti non graditi.

E' possibile ottenere buoni risultati inoculando direttamente il lievito secco nel mosto senza influenzare negativamente la fermentazione e il profilo aromatico della birra. Raccomandiamo, in presenza di condizioni fermentative poco favorevoli (maggiore densità del mosto o mosti particolarmente acidi) la reidratazione del lievito e l'utilizzo di nutrienti per la reidratazione, come ACTIVE POWER, hanno significato un miglioramento nelle prestazioni in fermentazioni difficili.

La fase di latenza, la durata di fermentazione, il grado di attenuazione e il profilo aromatico sono relazionati alla densità di inoculo, gestione del lievito, temperatura di fermentazione e caratteristiche nutritive del mosto di birra.

CONFEZIONAMENTO CONSERVAZIONE

Pacchetti sottovuoto da 0,500 Kg.

Conservare in luogo fresco e asciutto.