



SafCEno™ EF 85



ACTIVE
DRY YEAST

PARA VINOS BLANCOS FINOS Y ELEGANTES CON AROMAS COMPLEJOS

Ingredientes: Levadura (*Saccharomyces cerevisiae**), agente emulsionante: monoestearato de sorbitán

* Según «Revisiting the taxonomic synonyms and populations of *Saccharomyces cerevisiae* – Phylogeny, Phenotypes, Ecology and Domestication». Pontes A., Hutzler M., Brito P.H. y Sampaio J.P., 2020; y «Genome Diversity and Evolution in the Budding Yeasts (*Saccharomycotina*). Genetics». Dujon B.A., Louis E.J., 2017; 206(2):717 - 750.

Origen:

SafCEno™ EF 85 es originaria del Valle de Loira (Francia) y proviene de un programa de selección llevado a cabo en colaboración con l'Institut Français de la Vigne et du Vin.

Características Enológicas:

• Habilidades fermentativas:

- Alto poder de implantación gracias a su fenotipo Killer
- Fase de latencia corta a media, seguida por una cinética rápida y regular
- Buena tolerancia al alcohol: hasta 15,5 % v/v
- Amplio rango de temperatura de fermentación: 10-30 °C (50-86 °F)
- Requerimiento de nitrógeno moderado: Proporción $\frac{\text{YAN (mg/l)}}{\text{Azúcares iniciales (g/l)}} \geq 0,8$

• Características metabólicas:

- Bajo consumo de ácido málico y buena retención de la acidez total
- Producción media de ácidos volátiles
- Baja producción de H₂S y producción media de SO₂
- Alta producción de ésteres etílicos
- Producción media de ésteres de acetato, especialmente acetato de isoamilo

Sugerencias de uso:

Gracias a la elevada producción de **ésteres etílicos** combinada con una producción media de ésteres de acetato, **SafCEno™ EF 85 aporta a los vinos notas afrutadas complejas y equilibradas.**

A lo largo de numerosas vinificaciones realizadas durante su programa de selección, **SafCEno™ EF 85 mostró buen desempeño en varios cultivares blancos diferentes**, desde variedades neutras (Chardonnay, Garnacha blanca, Ugni blanca, etc.) hasta variedades aromáticas (Moscatel, etc.), ofreciendo siempre **un perfil aromático muy apreciado por los catadores.**

Al mantener la acidez total elevada, favorece **que la sensación en boca sea fresca y equilibrada**, lo que hace que SafCEno™ EF 85 sea ideal para la producción de vinos blancos elegantes reputando la variedad de uva.



THE OBVIOUS CHOICE FOR BEVERAGE FERMENTATION



Análisis aromático y sensorial:

Melón de Borgoña (Valle de Loira – Francia), 12,14% v/v, temperatura de fermentación constante 18 °C (64 °F), pH 3,1. Ajuste de nitrógeno asimilable con DAP a proporción YAN (mg/l) / azúcares iniciales (g/l) = 0,98.

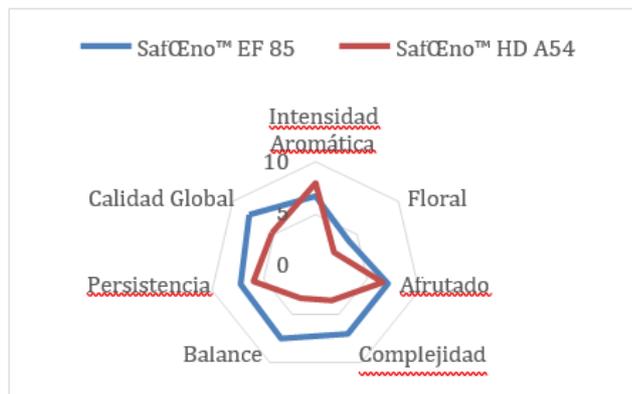


Fig. 1: Resultados de cata

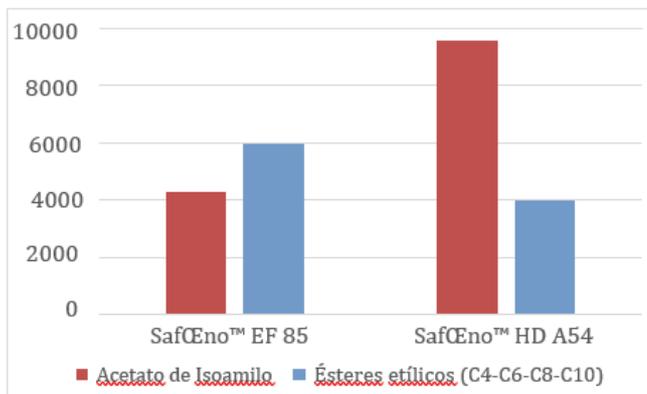


Fig. 2: Concentraciones de ésteres etílicos y acetato de isoamilo

Fig. 1 y 2.: **SafCeno™ EF 85** conduce a un perfil afrutado, complejo y equilibrado al aumentar la concentración de ésteres etílicos en el vino en comparación con SafCeno™ HD A54, que produce concentraciones elevadas de ésteres de acetato, que resulta en perfiles más intensos pero menos complejos.



Uso: El know-how de Lesaffre y la mejora continua de los procesos de producción genera una **calidad excepcional de levaduras secas capaces de resistir una amplia gama de usos, que incluye no rehidratar, rehidratación en frío y evitar la fase de aclimatación previa, sin afectar la viabilidad, cinética y/o perfil analítico.** Los productores de vino pueden optar por utilizar nuestras levaduras E2U™ eligiendo el proceso que mejor se adapte a sus necesidades:

Inoculación directa: Inocular la cantidad deseada de levadura directamente en el mosto dentro del tanque de fermentación, asegurándose de homogeneizar todo el volumen. En el caso de vinos blancos o rosados, lo ideal es espolvorear directamente la levadura en el tanque de fermentación después del inicio del trasvase desde el decantador y seguir transfiriendo para asegurar una buena homogeneización. Alternativamente, es posible agregar la cantidad de levadura deseada sobre la superficie de un volumen de mosto equivalente a, al menos, 10 veces el peso de la propia levadura. Posteriormente se debe mezclar suavemente para evitar grumos y transferir inmediatamente al tanque, seguido de una homogeneización de todo el volumen.

Con rehidratación previa y aclimatación opcional: Agregar suavemente la cantidad deseada de levadura sobre un volumen de agua corriente equivalente a 10 veces el peso de la propia levadura a una temperatura de entre 15 y 37 °C (59 a 98,6 °F). Mezclar suavemente para completar la rehidratación y evitar la formación de grumos. Dejar reposar durante 20 minutos e incorporar la crema de levadura resultante (inóculo) en el tanque de fermentación con posterior homogeneización. Tras la rehidratación, se puede continuar con una aclimatación incorporando a la levadura madre ½ volumen de mosto y dejando reposar otros 10 minutos. Repetir la operación hasta que la diferencia de temperatura entre el tanque de fermentación y el inóculo de levadura sea inferior a 10 °C (50 °F).

Dosificación: Vinos blancos tranquilos: 20 g/hl (1,67 lb/1.000 gal)

Empaquetado: 20 paquetes de 500 g (1,1 lb) envasados al vacío y embalados en una caja de cartón, peso neto total: 10 kg (22,05 lb). Paquete de 10 kg (22,05 lb) envasado al vacío y embalado en caja de cartón, peso neto total: 10 kg (22,05 lb).

Almacenamiento y marco regulatorio: El producto debe almacenarse/transportarse en ambiente seco y protegido de la luz solar directa y se puede almacenar/transportar a una temperatura ambiente inferior a 25 °C (77 °F) sin afectar su rendimiento, siempre y tanto que este período no exceda los 6 meses Este producto resiste picos de hasta 40 °C (104 °F) durante un período de tiempo limitado (menos de 5 días). Fermentis recomienda un almacenamiento a largo plazo a temperatura controlada (por debajo de 15 °C/59 °F), una vez que el producto llega a su destino final. Fermentis garantiza que el producto cumple con las especificaciones de la OIV hasta la fecha máxima de consumo recomendada (BBE, del inglés *Best Before End*) en las condiciones de almacenamiento mencionadas anteriormente. El producto también está autorizado según la normativa del TTB (*Alcohol and Tobacco Tax and Trade Bureau*). **Cada levadura Fermentis se desarrolla bajo un esquema de producción específico en base al know how del grupo Lesaffre, líder mundial en la fabricación de levadura. Esto garantiza la más alta pureza microbiológica y la máxima actividad de fermentación.**

Los datos proporcionados por Fermentis tienen fines informativos y están dirigidos únicamente a profesionales. No hacemos ninguna representación ni garantía de ningún tipo, expresa o implícita, con respecto a la información: los requisitos reglamentarios y de propiedad intelectual (incluido el uso y las reclamaciones del producto) se revisarán localmente para sus fines particulares.

