

**uvaferm™**  
**43**  
**RESTART**

*Saccharomyces cerevisiae (ex bayanus)*

**Une solution facile à utiliser  
pour vos arrêts de fermentation**



Depuis plus de 25 ans, Lallemand sélectionne dans la nature les meilleures levures de vinification. Les conditions de fermentation de plus en plus exigeantes ont conduit Lallemand à développer un nouveau procédé de production pour ces levures naturelles (100 % naturelles et non-OGM). Depuis 2006, le procédé YSEO® a optimisé la fiabilité de la fermentation alcoolique et réduit les risques d'une fermentation avec des défauts organoleptiques.

## Applications

### **Lallemand simplifie le processus de redémarrage des fermentations arrêtées, avec Uvaferm 43 RESTART™**

Fort de son expérience en tant que producteur de levures œnologiques, Lallemand Œnologie en collaboration avec Inter-Rhône a mis au point un processus de production qui rend la levure naturellement plus résistante aux stress causés par les teneurs en alcool élevées et d'autres conditions hostiles liées aux arrêts de fermentation.

### **Avantages de la levure Uvaferm 43 RESTART™**

Lorsque la fermentation s'arrête à mi-parcours, le moût contient généralement beaucoup plus de fructose que de glucose ; ce dernier étant généralement le sucre préféré de la levure. **Il est donc important de choisir une levure à la fois tolérante à l'alcool, avec une forte affinité pour le fructose et ayant une capacité fermentaire très élevée : la levure Uvaferm 43™, sélectionnée par le Laboratoire Inter-Rhône en France (Vallée du Rhône), possède toutes ces qualités.**

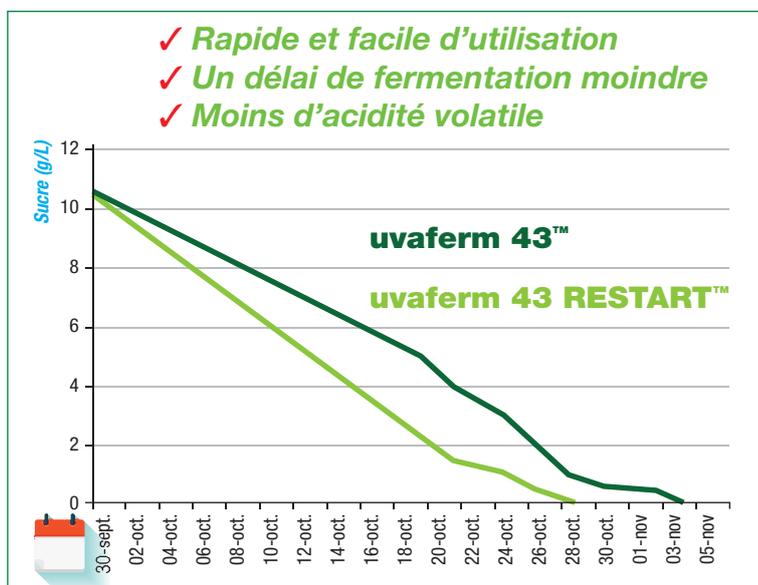
Grâce à un processus de pré-acclimatation innovant développé par Lallemand Œnologie, testé et approuvé par le Laboratoire Inter-Rhône, les levures sont naturellement plus résistantes aux conditions toxiques des arrêts de fermentation. Les cellules de la levure Uvaferm 43 RESTART™ sont plus robustes avec un taux de mortalité plus faible après inoculation, et un temps d'acclimatation dans le moût plus rapide. Le procédé de production comprend des micronutriments spécifiques permettant une plus grande résistance de la levure dans le milieu. Uvaferm 43 RESTART™ possède donc davantage de facteurs de survie tels que des stérols spécifiques et des acides gras polyinsaturés qui renforcent la membrane de la levure. **Combiné avec de bonnes pratiques œnologiques, Uvaferm 43 RESTART™ permet aux vignerons de résoudre efficacement la plupart des problèmes d'arrêt de fermentation en seulement quelques étapes, et en préservant la qualité du vin.**

**LALLEMAND**

LALLEMAND OENOLOGIE

## Propriétés microbiologiques et œnologiques

- *Saccharomyces cerevisiae* (ex *bayanus*)
- Facteur compétitif : actif
- Relance efficacement la fermentation alcoolique avec un ratio fructose/glucose élevé
- Utilise le fructose plus facilement que la plupart des levures œnologiques
- Relativement faible besoin en azote
- Faible production de SO<sub>2</sub> et d'H<sub>2</sub>S
- Forte tolérance en alcool : > 16 % vol.
- Bon taux de fermentation
- Effet sensoriel neutre sur les vins finis



### Témoignage

« Un protocole plus facile, Uvaferm 43 RESTART™ permet de gagner du temps et de se concentrer sur d'autres activités dans la cave. En seulement une semaine, quasiment tous les sucres ont été consommés avec une plus faible AV que les produits standards. »

## Dosage

- Vinification : 25 à 40 g/hL
- Rédémarrer les fermentations : 40 g/hL

## Stockage

- Toutes levures sèches actives doivent être stockées dans un endroit sec, entre 5 et 8°C et l'emballage sous vide doit rester intact.
- Disponible en sachet de 500 g.

## Mise en œuvre

Pour 100 hL de vin arrêté (< 20°C) :

- Ajuster le niveau de SO<sub>2</sub> en fonction du bilan analytique.
- Addition d'une écorce de levure spécifique : 4 kg
- Soutirer après 24h-48h (Après soutirage, la température du vin doit être autour de 20°C)

**ÉTAPE 1 :** ajouter 4 kg de Uvaferm 43 Restart™ dans 40 litres d'eau (37°C). Mélanger en agitant délicatement pendant 20-30 mn.

**ÉTAPE 2 :** Ajouter à la levure réhydratée : 1,3 hL d'eau, 20 kg de sucre, 3,3 hL de vin arrêté détoxifié et 0,2 kg de FERMAID O™ (« Pied-de-cuve » à 20-25°C). Attendre jusqu'à ce que la densité atteigne 1000 (48-72h).

**ÉTAPE 3 :** Incorporer le « Pied-de-cuve » (5 hL) à la préparation du vin arrêté détoxifié (100 hL), et ajouter 4 kg de FERMAID O™.

Distribué par :

Mai 2016