



Fermivin®



JB3

Saccharomyces cerevisiae var. *cerevisiae*
JB3 - SELECTION CIVAM CORSICA - FRANCE

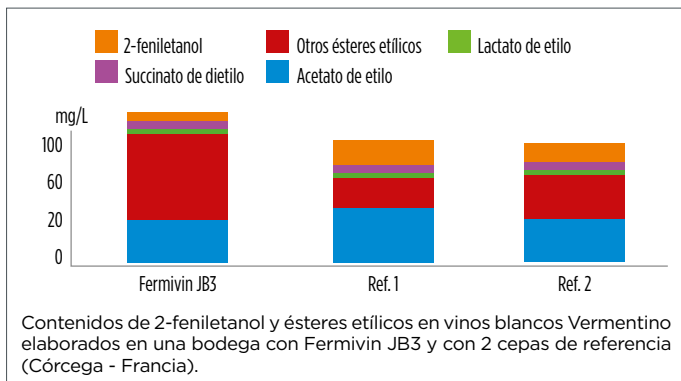
VINOS BLANCOS Y ROSADOS AROMÁTICOS

VINIFICACIÓN

Fermivin® JB3 favorece la complejidad aromática de los vinos procedentes de variedades neutras o consideradas poco aromáticas (Ugni blanc, Airén, Macabeo, Chenin blanc, etc.) y permite fermentar mostos muy clarificados. Recomendada para vinos blancos aromáticos y florales. Esta levadura es adecuada para las vinificaciones de grandes volúmenes dando lugar a vinos con un perfil aromático estable en el tiempo.

CIENCIA Y TECNOLOGÍA

El metabolismo de **Fermivin JB3** favorece una elevada producción de ésteres de alcoholes superiores de tipo acetato de 2-feniletanol (rosa, miel) y acetato de isobutilo (piña).



CATA

Nariz y boca bien armonizados que muestran una gran expresión aromática de flores y frutas.

PROPIEDADES ENOLÓGICAS

Resistencia al alcohol	14%
Cinética fermentativa	Estándar
Necesidades nutricionales	Medias
Temperaturas	12-24 °C / 54-75 °F

CARACTERÍSTICAS DEL METABOLISMO

Producción de SO ₂	< 10 mg/L
Producción de glicerol	4-6 g/L
Producción de acidez volátil	< 0.18 g/L
Producción de acetaldehído	< 20 mg/L
Producción de H ₂ S	Baja
Factor Killer	Killer K2

HISTORIA Y DESARROLLO

Especie: *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*

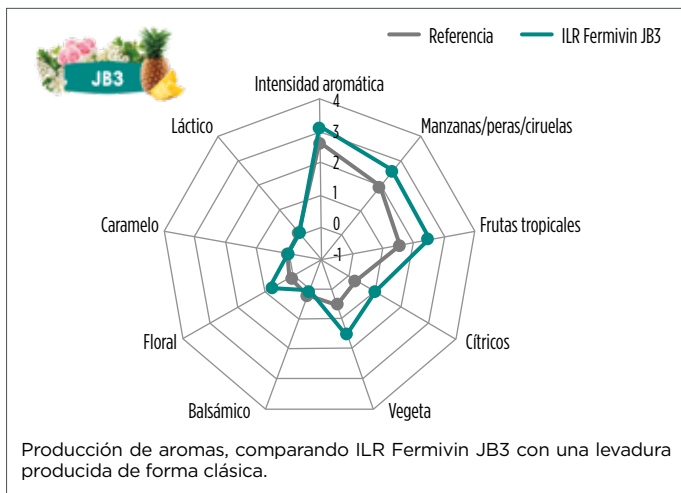
La cepa **JB3** fue seleccionada y validada por el CIVAM (Centro de Iniciativas para Valorizar la Agricultura y el Medio Rural) de la región de Córcega (Francia).

DOSIS DE USO Y ENVASADO

Fermivin JB3 contiene más de 10 mil millones de células secas activas por gramo. Se debe conservar en su envase original, cerrado, en un lugar fresco (de 5 a 15 °C) y seco.

Dosis de uso recomendada: 20 g/hL.

Envasado: envases al vacío de 500 g.



LA OPINIÓN DE UN EXPERTO

« El vino **Fermivin JB3** tuvo mayor intensidad aromática (aromas de frutas de huerta, frutas tropicales, cítricos y florales). Era más fresco, con menos amargor y aspereza en boca. »

Cooperativa en La Mancha - España.

.....
Desde los años 70, los productores de todo el mundo confían en las levaduras FERMIVIN para producir vinos de todos los estilos, adecuados a las exigencias de los mercados y de los consumidores. Orgullosos de este patrimonio y de la experiencia atesorada durante más de 50 años, OENOBRANDS continúa desarrollando nuevas soluciones para la fermentación. Las levaduras FERMIVIN se seleccionan en colaboración con enólogos e institutos técnicos, a continuación se someten en nuestras fábricas a un proceso de cultivo, secado y control para garantizar su autenticidad, rendimiento y calidad.
.....

Se ha prestado un esfuerzo y atención especial para asegurar la exactitud de la información presentada en este documento. Dado que las condiciones específicas de uso y su aplicación están fuera de nuestro control, no garantizamos ni asumimos ningún tipo de responsabilidad en relación a los resultados que el usuario pueda obtener. El usuario asume la responsabilidad de determinar la idoneidad y la condición jurídica de los usos previstos para nuestros productos.

OENOBRANDS SAS

Parc Agropolis II - Bât 5 • 2196 Boulevard de la Lironde
34980 Montferrier sur Lez - France
RCS Montpellier - SIREN 521 285 304
info@oenobrand.com • www.oenobrand.com

DISTRIBUIDOR:



Fermivin[®]

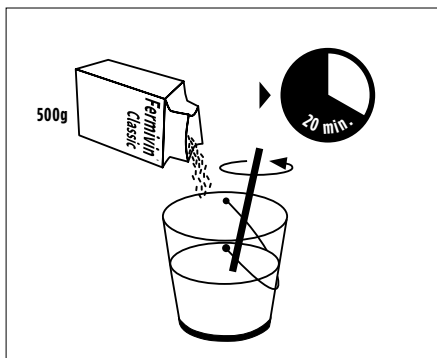
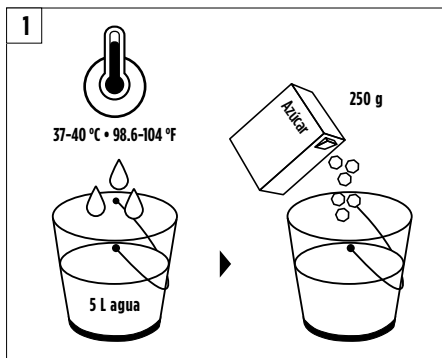


JB3

Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae
JB3 - SELECTION CIVAM CORSICA - FRANCE

PROTOCOLO DE REHIDRATACIÓN

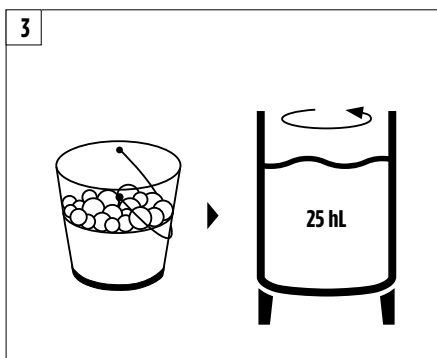
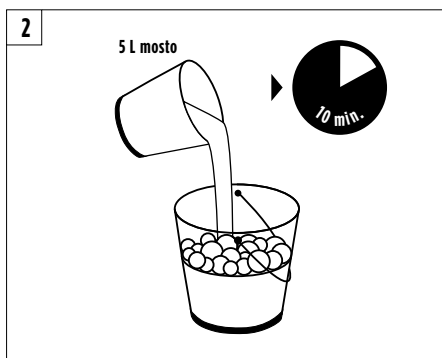
PARA INOCULAR UN TANQUE DE 25 HL - DOSIS RECOMENDADA: 20 G/HL



1. Mezclar 5 L de agua y 250 g de azúcar a 37-40 °C / 98,6-104 °F.

Este medio permite una rehidratación más eficaz de la levadura y favorece la máxima viabilidad de la levadura.

Añadir 500 g de **Fermivin JB3** al mismo tiempo que se mezcla vigorosamente para una buena dispersión. Dejar que la levadura se rehidrate durante 20 minutos. La espuma olorosa que aparece es un signo del inicio de la actividad de la levadura.



2. Añadir 5 L de mosto para ajustar la temperatura de la levadura rehidratada a la del mosto a fermentar. Dejar reposar durante 10 minutos.

3. Introducir en el tanque. La diferencia de temperatura entre la mezcla de levadura y el mosto en el momento de la inoculación debe ser inferior a 10 °C (50 °F). Homogenizar.