



Fermivin®



JB3

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

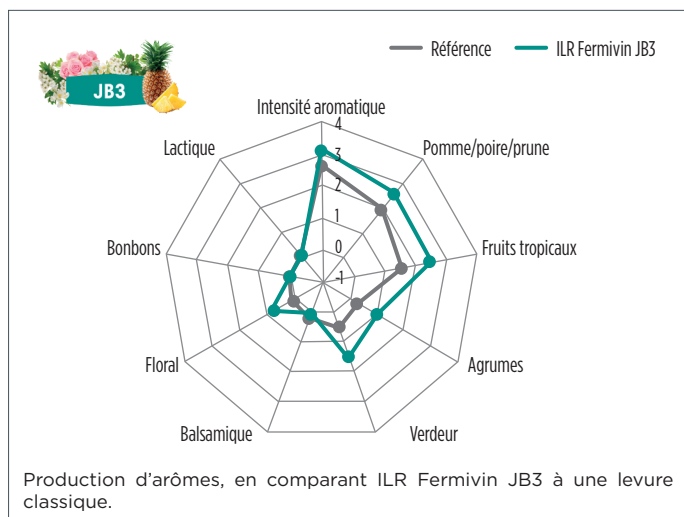
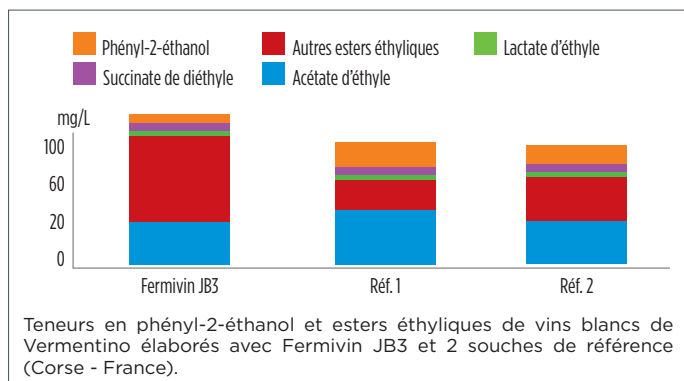
VINS BLANCS ET ROSÉS AROMATIQUES

VINIFICATION

Fermivin® JB3 favorise la complexité aromatique des vins issus de cépages neutres ou réputés peu aromatiques (Ugni blanc, Airén, Maccabeu, Chenin blanc, etc.) et permet de fermenter des moûts très clarifiés. Recommandé pour les vins blancs et rosés aromatiques. Cette levure est adaptée aux vinifications en grand volume pour produire des vins au profil aromatique stable dans le temps.

SCIENCE & TECHNIQUE

Le métabolisme de Fermivin JB3 favorise une forte production d'esters d'alcools supérieurs de type acétate de phényl-2-éthanyl (rose, miel) et acétate d'isobutyle (ananas).



TÉMOIGNAGE

« Le vin Fermivin JB3 présentait une plus grande intensité aromatique (arômes de fruits du verger, de fruits tropicaux, d'agrumes et floraux). Il était plus frais, avec moins d'amertume et d'âpreté en bouche. »

Coopérative dans La Mancha - Espagne.

DÉGUSTATION

Nez et bouche en accord présentant une grande expression aromatique de fleurs et de fruits.

PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

Résistance alcool	14%
Cinétique de fermentation	Standard
Besoins nutritionnels	Moyens
Températures	12-24 °C / 54-75 °F
Production de SO₂	< 10 mg/L
Production de glycérol	4-6 g/L
Production d'acidité volatile	< 0.18 g/L
Production d'acétaldéhyde	< 20 mg/L
Production de H₂S	Faible
Facteur Killer	Killer 2

HISTORIQUE & DÉVELOPPEMENTS

Espèce : *Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae*

La souche JB3 a été sélectionnée et validée par le CIVAM (Centre d'Initiatives pour Valoriser l'Agriculture et le Milieu rural) de la région Corse (France).

DOSE D'EMPLOI & CONDITIONNEMENT

Fermivin JB3 contient plus de 10 milliards de cellules sèches actives par gramme. Le stockage doit être effectué dans l'emballage d'origine, fermé, dans un local frais (5 à 15 °C) et sec.

Dose d'emploi recommandée : 20 g/hL.

Conditionnement : paquets sous vide de 500 g.

.....
Depuis les années 70, les vinificateurs du monde entier ont fait confiance aux levures FERMIVIN pour produire des vins de tous styles, adaptés aux exigences des marchés et des consommateurs. Fière de cet héritage et capitalisant une expérience de plus de 50 ans, OENOBRANDS continue à développer de nouvelles solutions de fermentation. Les levures FERMIVIN sont sélectionnées en collaboration avec des vignerons et des instituts techniques. Puis, elles sont cultivées, séchées et contrôlées, dans nos usines pour garantir : authenticité, performance et qualité.
.....

Une attention particulière a été portée afin que les informations fournies ici soient exactes. Considérant que les conditions spécifiques de l'utilisateur de l'application et d'utilisation de nos produits sont hors de notre contrôle, nous ne donnons aucune garantie quant aux résultats pouvant être obtenus par l'utilisateur. L'utilisateur est seul responsable pour déterminer la pertinence et établir le statut légal d'utilisation.

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

DISTRIBUÉ PAR :



Fermivin®

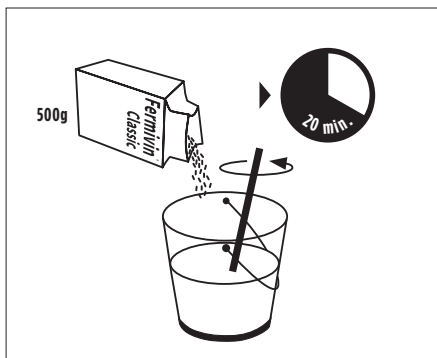
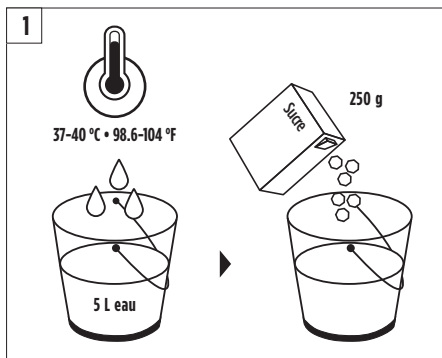


JB3

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

PROTOCOLE DE RÉHYDRATATION

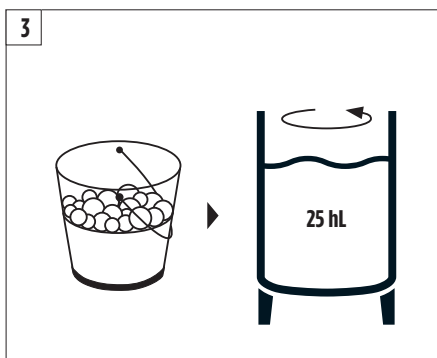
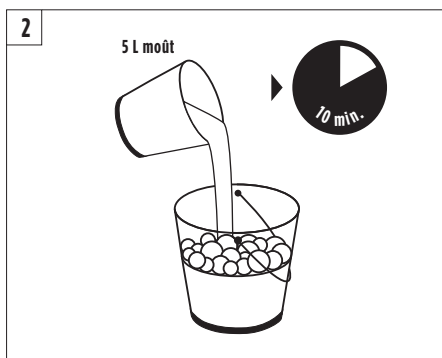
POUR INOCULER UNE CUVE DE 25 HL - DOSAGE RECOMMANDÉ : 20 G/HL



1. Mélangez 5 L d'eau et 250 g de sucre à 37-40 °C / 98.6-104 °F.

Ce milieu permet la réhydratation la plus efficace de la levure et favorise une viabilité maximale de la levure.

Ajouter 500 g de **Fermivin JB3** en mélangeant vigoureusement pour une bonne dispersion. Laissez la levure se réhydrater pendant 20 minutes. La mousse odorante qui apparaît est le signe du début de l'activité des levures.



2. Ajouter 5 L de moût pour ajuster la température de la levure réhydratée à celle du moût à fermenter. Laissez reposer 10 minutes.

3. Incorporez-le tout dans la cuve. La différence de température entre le mélange de levures et le moût au moment de l'inoculation doit être inférieure à 10 °C (50 °F). Homogénéiser.