



Fermivin®



PF6

Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae
LW06 - VALIDATION OENOBRANDS

VINS ROUGES FRUITÉS ET ÉLÉGANTS

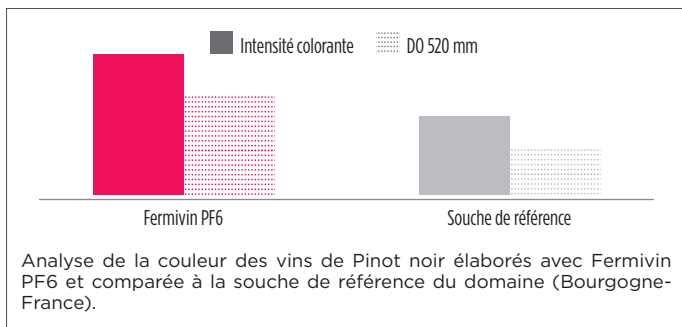
VINIFICATION

Fermivin® PF6 produit des vins élégants, ronds et équilibrés. Cette souche révèle des arômes de baies, fruits frais et gourmands tout en assurant des capacités de garde.

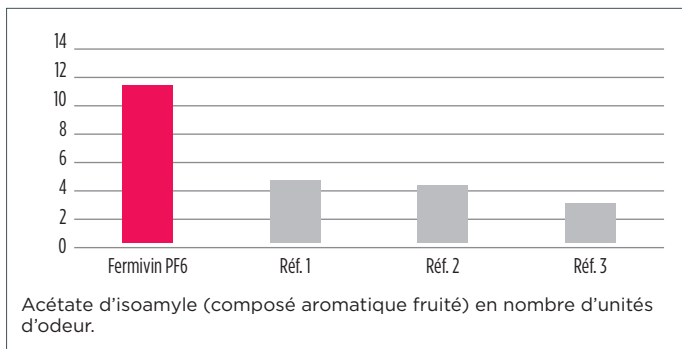
Elle fermente bien à basse température. Elle est de ce fait adaptée à la macération préfermentaire à froid, favorisant l'extraction et la stabilisation des composés phénoliques. Son utilisation en combinaison avec l'enzyme de macération **Rapidase® Extra Color**, permet d'optimiser l'extraction de la couleur.

SCIENCE & TECHNIQUE

Fermivin PF6 a une très faible capacité d'adsorption des polyphénols et contribue ainsi positivement à la couleur des vins de type Pinot noir. Elle favorise la libération de composés aromatiques en C13 typiques de l'arôme du Pinot noir (β -ionone notamment). L'indice de gélatine faible montre que **Fermivin PF6** réduit l'astringence des vins obtenus.



Fermivin PF6 libère une grande quantité d'acétate d'isoamylole, des arômes fruités intenses pour les vins de consommation rapide.



TÉMOIGNAGE

« Fermivin PF6 permet d'obtenir un vin au nez complexe, fruité, épicé, avec des tanins soyeux et une belle longueur ! »

Un vinificateur en Bourgogne, France.

DÉGUSTATION

Notes de fruits rouges (cerise, framboise, cassis), nez fin et léger. Elle produit des vins élégants, ronds et équilibrés.

PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

Résistance alcool	14%
Cinétique de fermentation	Standard
Besoins nutritionnels	Moyens
Températures	12-28 °C / 54-82 °F

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTABOLISME

Production de SO ₂	< 10 mg/L
Production de glycérol	6-8 g/L
Production d'acidité volatile	< 0.24 g/L
Production d'acétaldéhyde	< 20 mg/L
Production de H ₂ S	Faible
Activité HCDC*	50%
Facteur Killer	Neutre

*HCDC = Activité Hydroxycinnamate Décarboxylase

HISTORIQUE & DÉVELOPPEMENTS

Espèce : *Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae*

La souche **LW06** a été sélectionnée en Bourgogne (France) et validée par OENOBRANDS.

DOSE D'EMPLOI & CONDITIONNEMENT

Fermivin PF6 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®

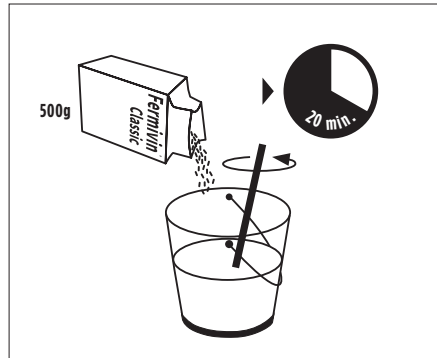
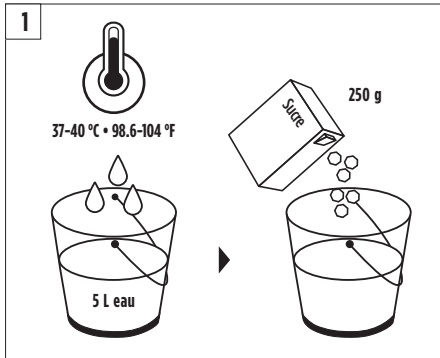


PF6

Saccharomyces cerevisiae var. cerevisiae
LW06 - VALIDATION OENOBRANDS

PROTOCOLE DE RÉHYDRATATION

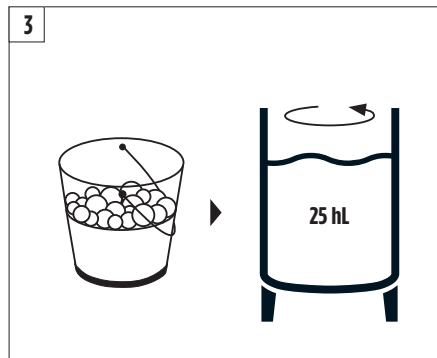
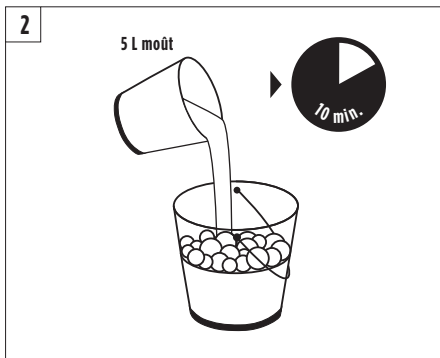
POUR INOCULER UNE CUVE DE 25 HL - DOSAGE RECOMMANDÉ : 20 G/HL



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 PDM** 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.