LAFASE® FRUIT

Preparación de enzimas pectolíticas, purificadas para la elaboración de vinos tintos afrutados con color y redondos.

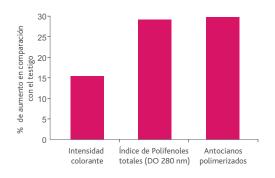
Apto para la elaboración de productos destinados al consumo humano directo dentro del marco legal vigente para la Enología. Producto natural no OGM y sin conservantes, Conforme al Reglamento (UE) 2019/934 al Food Chemical Codex y al JECFA.

ESPECIFICACIONES Y PROPIEDADES ENOLÓGICAS

- Optimiza la difusión de los aromas y de los precursores del color y favorece la extracción delicada de los compuestos peliculares (taninos sedosos).
- Permite limitar la duración de la maceración prefermentativa en frío (MPF).
- Favorece la extracción de compuestos fenólicos en fase acuosa, desde el encubado.
- Disminuye los costes de producción y facilita la gestión de los tanques.
- · Mejora los rendimientos en vino yema (de +5 a 15% de media), la clarificación, el prensado y la filtrabilidad.
- Elaboración de vinos tintos afrutados y frescos.

RESULTADOS EXPERIMENTALES

• Maceración prefermentativa en frío: la utilización de LAFASE® FRUIT permite una difusión más rápida y mayor de los compuestos fenólicos (de + 5 a 20% de media) y especialmente de los antocianos que están más polimerizados y por tanto son más estables comparando con la aplicación de sólo la maceración prefermentativa en frío (MPF). Además, la purificación de la actividad antocianasa supone una mejor protección del color.



Optimización de la extracción por LAFASE® FRUIT (4 g/100 kg) con respecto a un testigo sin enzimas (MPF).

• Una vinificación con LAFASE® FRUIT permite la elaboración de vinos más afrutados (notas de fruta fresca) y más redondos en comparación con sólo la maceración prefermentativa en frío (Cata Vinitech 2006, 87 catadores).





CARACTÉRISTICAS FÍSICAS

Aspecto granulados	Actividad de estandarización:
Colorcrema	• Pectinasa (PGNU/g)
Materias insolublesninguna	• Cinamil Esterasa (CINU/1000 PGNU) < 0,5

ANÁLISIS QUÍMICOS & MICROBIOLÓGICOS

Toxinas y micotoxinas	ausencia
Gérmenes totales viables (UFC/g)	$. < 5x10^4$
Coliformes (UFC/g)	< 30
E.coli (/25 g)	ausencia
Salmonella (/25g)	ausencia

Plomo (ppm)	•••	< 5
Arsénico (ppm)		< 3
Mercurio (ppm)	<	0,5
Cadmio (ppm)	<	0,5

PROTOCOLO DE UTILIZACIÓN

CONDICIONES ENOLÓGICAS

- El resultado obtenido con LAFASE® FRUIT es optimizado por la aplicación de un proceso de vinificación adecuado: cepas aromáticas, maceraciones cortas, temperatura de fermentación controlada (25-26°C), descube rápido.
- Bentonita: Las enzimas son inactivadas de manera irreversible por la bentonita. Un eventual tratamiento con bentonita debe ser efectuado siempre, después de que las enzimas hayan actuado, o bien utilizarlas una vez eliminada la bentonita.
- SO₂: las enzimas no son sensibles a las dosis usuales de SO₂ (<300 mg/L), aun así es recomendable no poner en contacto directo las enzimas y las soluciones sulfurosas.
- Las preparaciones son activas generalmente a unas temperaturas entre 5°C y 60°C y al pH del vino de 2,9 a 4.

DOSIS DE EMPLEO

La dosis debe ser adaptada en función de la madurez fenólica y del estado sanitario de la vendimia.

• Tinto: 3 a 5 g/100 kg de vendimia.

Submadurez u hollejos gruesos: 4-5 g/100 kg de vendimia. Madurez óptima u hollejos finos: 3-4 g/100 kg.

Vendimia alterada: 5 g/100 kg (a introducir después del inicio de la fermentación).

- Rosado:
- De maceración: de 3 a 4 g/100 kg de vendimia.
- De prensado: ver la Ficha Producto LAFAZYM® PRESS.

MODO DE EMPLEO

Disolver LAFASE® FRUIT en 10 veces su peso en agua, de mosto o de vino antes de la incorporación. Una vez diluida, la preparación conservada en lugar fresco puede ser utilizada en las 6-8 horas siguientes.

Precauciones de uso: ver la ficha de seguridad del producto.

RECOMENDACIÓN DE CONSERVACIÓN

- Conservar fuera del suelo en su embalaje de origen, sin abrir a temperatura moderada en locales secos no susceptibles de comunicar olores.
- Fecha de utilización óptima: 4 años..

ENVASE

Lata de 250 g - Caja de 5 kg (20 x 250).

