

# ZYMAFLORE® FX10

Levadura para grandes vinos tintos, elegantes y estructurados.

*Levadura seca activa (LSA) seleccionada, no OGM, para uso Enológico. Apto para la elaboración de productos destinados al consumo humano directo, dentro del marco legal vigente para la enología. Conforme al Reglamento (CE) n°606/2009.*

## ESPECIFICIDADES Y PROPIEDADES ENOLÓGICAS

ZYMAFLORE® FX10 es la cepa para grandes vinos tintos definidos por su elegancia, que combinan estructura, volumen en boca e intensidad colorante. La técnica, mejora genética dirigida (cruce no OGM) ha permitido conferir a esta cepa una mayor resistencia a temperaturas elevadas, asegurando de esta forma una gran seguridad fermentativa. Particularmente recomendado para la elaboración de vinos de gama alta, especialmente de Cabernet Sauvignon o de Merlot.

### CARACTERÍSTICAS FERMENTATIVAS:

- Excelente capacidad de asimilación de fructosa.
- Tolerancia al alcohol: hasta 16 % vol.
- Amplia tolerancia a las temperaturas: 20 - 35°C.
- Bajas necesidades de nitrógeno.

### CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS:

- Liberación importante de polisacáridos (volumen).
- Preserva el potencial polifenólico (estructura y color).
- Los polisacáridos parietales se combinan con los taninos del vino, esto los vuelve sedosos, incluso con concentraciones importantes.
- Muy buena aptitud para la crianza sobre lías.
- Respeto del terroir (muy baja producción de aromas de fermentación).

## RESULTADOS EXPERIMENTALES

- Cabernet Sauvignon, Bordeaux 2007.

Temperatura de fermentación 28-32°C, adición de levaduras durante el encubado, maceración de 13 días. TAP 13,5%vol., pH 3,74, AT 4,65 g/L H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>. Controles de implantación de las levaduras positivos.

Modalidad	FX10®	Testigo
Polisacáridos(mg/L)	440	416
Índice de gelatina (reactividad de los taninos)	51	62
Índice de astringencia (apreciación de la astringencia en degustación)	5,2	6,2

Durante la cata, el vino fermentado por ZYMAFLORE® FX10 era más elegante, presentaba un mayor volumen en boca (polisacáridos) y más taninos sedosos, mientras que el vino testigo se mostró más 'rugoso' y menos suave.



**LAFFORT**

*L'œnologie par nature*

## CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

---

Levaduras deshidratadas y envasadas al vacío

Aspecto: granular

## ANÁLISIS QUÍMICOS

---

Humedad (%) ..... < 8 %  
Células vivas LSAS UFC/g ..... > 2.10<sup>10</sup>  
Bacterias lácticas UFC/g ..... < 10<sup>5</sup>  
Bacterias acéticas UFC/g ..... < 10<sup>4</sup>  
Levaduras salvajes / LSAS UFC/g ..... < 10<sup>5</sup>  
Coliformes UFC/g ..... < 10<sup>2</sup>  
*E. coli* UFC/g ..... ausencia

*Estafilococcus* UFC/g ..... ausencia  
*Salmonela* UFC/25g ..... ausencia  
Mohos UFC/g ..... < 10<sup>3</sup>  
Plomo ..... < 2 ppm  
Arsénico ..... < 3 ppm  
Mercurio ..... < 1 ppm  
Cadmio ..... < 1 ppm

## PROTOCOLO DE UTILIZACIÓN

---

### CONDICIONES ENOLÓGICAS

- Siembra con levaduras lo antes posible después del encubado.
- Un factor de 100 en la relación levaduras seleccionadas/levaduras indígenas aseguran un 98% de implantación contra un 60-90% si el factor es de 10.
- La temperatura, la cepa de la levadura, la rehidratación y la higiene de la bodega son primordiales para una buena implantación.

### MODO DE EMPLEO

- Seguir exactamente el protocolo de rehidratación de la levadura descrito en el envase.
- Evitar diferencias de temperatura superiores a los 10°C entre el mosto y el inóculo durante la inoculación. El tiempo total de preparación del inóculo no debe superar los 45 minutos.
- En el caso de vendimias con un grado alcohólico probable elevado y para minimizar la formación de acidez volátil, utilizar el preparador **SUPERSTART® ROUGE** en el agua de rehidratación.

### CONSERVACIÓN

- Conservar en lugar fresco, alejado del suelo en su envase de origen, en un lugar seco al albergue de olores extraños.
- Fecha de utilización óptima: 4 años.

### DOSIS DE EMPLEO

- 15 - 30 g/hL.

En el caso de la maceración prefermentativa en frío, es aconsejable adicionar 5 g/hL de levadura durante el encubado, para dominar la flora indígena, y luego completar con 15 - 25 g/hL al final de la maceración, antes de aumentar la temperatura.

### ENVASES

Bolsa envasada al vacío de 500 g. Cajas de 10 kg.

