

# GECOLL® FLOTTATION

Gélatine liquide à forte réactivité pour la flottation.

Apte à l'élaboration de produits destinés à la consommation humaine directe, dans le cadre de l'emploi réglementé en œnologie. Conforme au Règlement CE n° 606/2009.

## SPÉCIFICITÉS

**GECOLL® FLOTTATION** est obtenue par hydrolyse enzymatique ménagée et contrôlée. **GECOLL® FLOTTATION** grâce à son état liquide et à son contenu en protéines de haut poids moléculaire et de densité de charge élevée, permet une floculation rapide des moûts.

**GECOLL® FLOTTATION** est une gélatine spécifiquement développée pour obtenir une meilleure floculation des particules en suspension qui seront alors entraînées vers le haut par le gaz injecté.

## PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

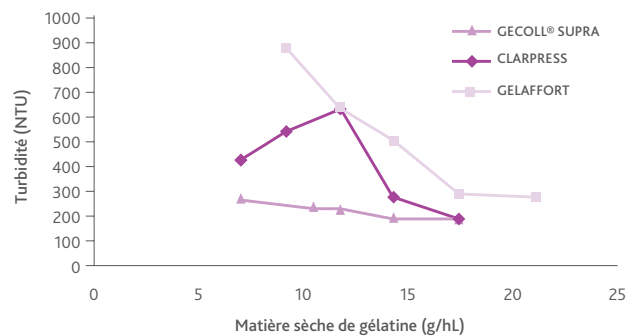
**GECOLL® FLOTTATION** est recommandée pour la clarification des moûts par flottation.

Produite à partir de gélatines présentant un fort degré Bloom et grâce à une hydrolyse enzymatique ménagée, **GECOLL® FLOTTATION** est caractérisée par une densité de charge très élevée, au pH du vin, qui lui confère une haute réactivité vis-à-vis des particules en dissolution.

**GECOLL® FLOTTATION** favorise la formation de floculats, augmentant ainsi la vitesse et l'efficacité de la séparation des particules solides, et ce indépendamment du flottateur utilisé.

L'enzymage (**LAFAZYM® CL** à 0,5 - 1,5 g/hL) du moût avant flottation est indispensable pour optimiser la floculation et réduire la viscosité du moût qui gêne la clarification.

| Quantité de matière sèche de gélatine (g/hL) | Turbidité obtenue (en NTU) pour |            |                    |
|----------------------------------------------|---------------------------------|------------|--------------------|
|                                              | Gélatine A                      | Gélatine B | GECOLL® FLOTTATION |
| 7,0                                          | 428                             | -          | 274                |
| 9,2                                          | 546                             | 878        | -                  |
| 10,5                                         | -                               | -          | 238                |
| 11,8                                         | 634                             | 640        | 233                |
| 14,3                                         | 282                             | 510        | 200                |
| 17,5                                         | 195                             | 294        | 192                |



Evolution de la turbidité selon le type et la quantité de gélatine utilisée

## CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Aspect..... liquide  
Couleur..... légèrement ambré  
Densité ..... 1045 ± 2

Test de prise en gelée\* ..... 7 à 8°C ± 2

## ANALYSES CHIMIQUES

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| SO <sub>2</sub> ..... | 3,3 g/L ± 0,3 |
| pH .....              | 5,5 ± 0,4     |
| sur produit sec:      |               |
| Cendres .....         | < 2%          |
| Arsenic .....         | < 1 ppm       |
| Plomb .....           | < 5 ppm       |
| Mercuré .....         | < 0,15 ppm    |

|                          |           |
|--------------------------|-----------|
| Cadmium .....            | < 0,5 ppm |
| Azote total .....        | > 14%     |
| Fer .....                | < 50 ppm  |
| Zinc .....               | < 50 ppm  |
| Chrome .....             | < 10 ppm  |
| Cuivre .....             | < 30 ppm  |
| Pentachlorophénols ..... | < 0,3 ppm |

## ANALYSES MICROBIOLOGIQUES

|                                         |                       |
|-----------------------------------------|-----------------------|
| Microorganismes viables/g .....         | < 10 <sup>4</sup> UFC |
| Bactéries lactiques/g .....             | < 10 <sup>3</sup> UFC |
| Bactéries acétiques/g .....             | < 10 <sup>3</sup> UFC |
| Coliformes/g .....                      | absence               |
| <i>Clostridium perfringens</i> /g ..... | absence               |
| <i>E.coli</i> /g .....                  | absence               |

|                                                       |                       |
|-------------------------------------------------------|-----------------------|
| <i>Staphylococcus aureus</i> /g .....                 | absence               |
| Salmonelles/25g .....                                 | absence               |
| Micro-organismes aérobies<br>sulfo-réducteurs/g ..... | absence               |
| Levures/g .....                                       | < 10 <sup>3</sup> UFC |
| Moisissures/g .....                                   | < 10 <sup>3</sup> UFC |

## PROTOCOLE D'UTILISATION

### CONDITIONS CŒNOLOGIQUES

Température : pas de contre-indication particulière dans les conditions normales d'utilisation. L'action de **GE COLL® FLOTTATION** est adaptée à la gamme de pH du vin. L'utilisation de **GE COLL® FLOTTATION** doit être associée au cours de la flottation avec celle de co-adjuvants tels que enzyme de clarification (**LAF AZYM® CL**), gel de silice (**SILIGEL®**) et bentonite (**MICROCOL®**).

### DOSE D'EMPLOI

Il est recommandé de réaliser au préalable des essais en laboratoire afin d'obtenir le niveau de clarification souhaité. Dose moyenne : 30 - 70 mL/hL (selon le type de moût, sa charge et l'état sanitaire). Pour les vins issus de thermotraitement la dose peut être portée aux environs de 100 - 120 mL/hL.

Comme **GE COLL® FLOTTATION** est un produit liquide, il peut-être appliqué directement et facilement dans le moût. Pour faciliter son homogénéisation dans la masse du moût, il est recommandé de diluer le produit avant son addition (1L de **GE COLL® FLOTTATION** dans 5L d'eau froide).

## CONSERVATION

- Conserver dans son emballage d'origine fermé.
- Conserver à température ambiante (15-20°C).
- DLUO : 30 mois. Emballage non ouvert, non entamé.
- Une fois ouvert, le produit doit-être utilisé rapidement (avant 1 mois).
- De par ses caractéristiques physico-chimiques, **GE COLL® FLOTTATION** peut présenter un risque de gélification à une température ambiante inférieure à 6-7°C. Dans ce cas, le produit dans son emballage, doit être plongé dans un bain d'eau chaude, ou placé dans une pièce chauffée, pour récupérer sa fluidité initiale.

## CONDITIONNEMENT

Bidon de 10,5 kg.

