

LAFASE® XL PRESS

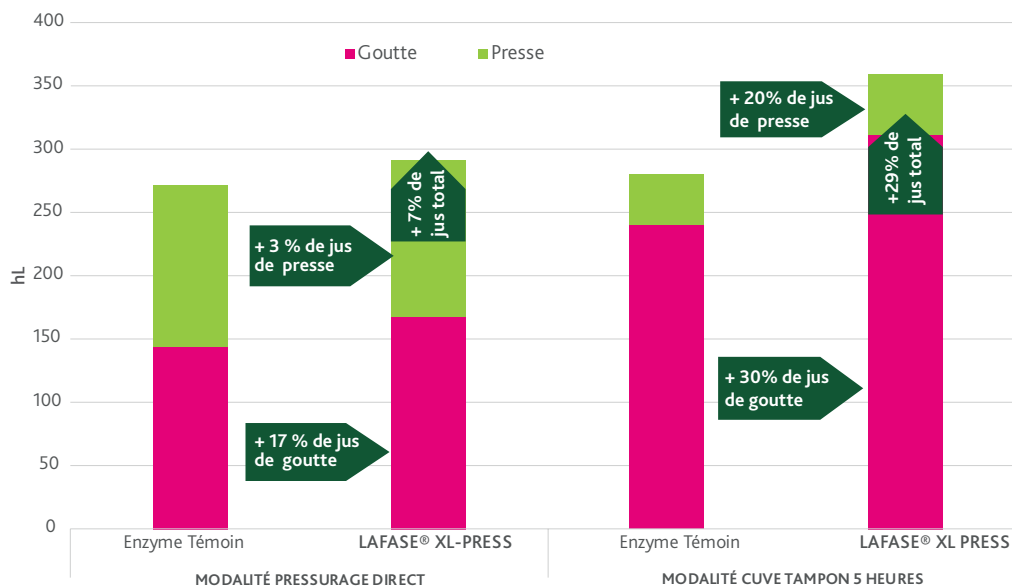
Préparation d'enzymes liquide purifiée pour la macération et le pressurage des vendanges destinées à l'élaboration des vins blancs et rosés.

Apte à l'élaboration de produits destinés à la consommation humaine directe, dans le cadre de l'emploi réglementé en œnologie. produit naturel non OGM et sans conservateur. Conforme au Règlement CE n° 606/2009, au Food Chemical Codex et au JECFA.

SPÉCIFICITÉS ET PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

- LAFASE® XL PRESS est une préparation liquide purifiée d'enzymes pectolytiques. Riche en activités secondaires, son utilisation permet une extraction efficace des jus et des précurseurs d'arômes. Son utilisation est recommandée avec ou sans macération sur vendanges destinées à l'élaboration de vins blancs et rosés.

Rendements d'extraction de jus de Muscat avec différentes enzymes (4 mL/hL) et temps de contact - presseur pneumatique



LAFASE® XL PRESS :

- Optimise le remplissage de la presse (en particulier si on passe par une cuve tampon).
- Augmente les rendements en jus.
- Limite les actions mécaniques.
- Permet de réduire les cycles de pressurage.
- Limite l'extraction phénolique au cours du pressurage.
- Facilite la clarification des jus de goutte.
- Permet d'obtenir un marc plus sec.
- Permet une augmentation de l'extraction des précurseurs d'arômes et la maîtrise des profils aromatiques (formulation purifiée).

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Aspect liquide
Couleur marron
Matières insolubles néant
Stabilisants..... glycérol, chlorure de potassium

Activité de standardisation (PLU/g)..... ≥ 183
Cinnamoyl Estérase (CINU/1000 PGNU)..... < 0,9
Densité approximative (g/mL) 1,16
Conservateurs.....néant

ANALYSES CHIMIQUES ET MICROBIOLOGIQUES

Plomb..... < 5 ppm
Arsenic < 3 ppm
Mercure < 0.5 ppm
Cadmium < 0.5 ppm

Toxines et Mycotoxines non décelées
Germe totaux viables..... < 5x10⁴ CFU/g
Coliformes < 30 CFU/g
E.coli/25 g non décelé
Salmonelles/25 g non décelées

PROTOCOLE D'UTILISATION

CONDITIONS ŒNOLOGIQUES

- LAFASE® XL PRESS peut être ajoutée sur les raisins au fouloir. Ajouter le plus tôt possible en macération avant pressurage.
- Bentonite : Les enzymes sont inactivées de manière irréversible par la bentonite. Un éventuel traitement à la bentonite doit toujours être effectué après l'action d'enzymes, ou l'ajout d'enzymes doit se faire une fois la bentonite éliminée.
- SO₂ : Les enzymes ne sont pas sensibles aux doses usuelles de SO₂ (<300 mg/L) mais il est recommandé de ne pas mettre en contact direct les enzymes et les solutions sulfureuses.
- Les préparations sont généralement actives à des températures de 5 à 60°C et au pH du vin de 2,9 à >4.

DOSES D'EMPLOI

- **Élaboration de vins blancs :**
1 à 4 mL/100 kg de vendange.
- **Élaboration de vins rosés :**
2 à 4 mL/100 kg de vendange.

Ajuster la dose en fonction des conditions du millésime, du cépage, du temps de contact, de la température et du pH.

MISE EN ŒUVRE

Diluer LAFASE® XL PRESS dans 10 fois son volume d'eau ou de moût avant incorporation.

Précautions d'utilisation : se référer à la fiche de sécurité du produit.

CONSERVATION

- Conserver dans un endroit frais (2-10°C) dans des locaux secs non susceptibles de communiquer des odeurs (la réfrigération est recommandée).
- D.L.U.O : 2 ans après le conditionnement. Un bidon ouvert conservé au frigo pourra être utilisé dans les 3 mois suivant son ouverture.

CONDITIONNEMENT

Bidon de 1 L / 1,16kg
Bidon de 10 L / 11.6 kg

