

LAFASE® XL REDY

Préparation d'enzymes liquide pour la macération de la vendange rouges.

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 (UE) 2019/934, au Food Chemical Codex et au JECFA.

SPÉCIFICITÉS ET PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

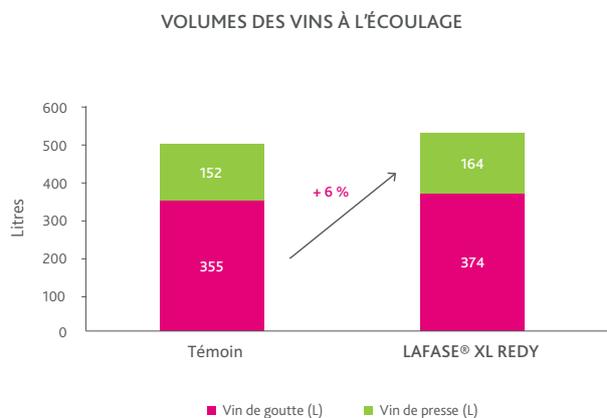
- LAFASE® XL REDY est une préparation liquide d'enzymes pectolytiques riche en activités secondaires nécessaires en macération pour la dégradation des pellicules de raisins rouges.
- La paroi cellulaire des raisins rouges est constituée principalement de cellulose, d'hémicellulose et de pectine. La structure de la pectine des cellules pelliculaires du raisin est plus complexe que celle de la pulpe. Une préparation enzymatique riche en activités secondaires (cellulases, hemicellulases et rhamnogalacturonases) est nécessaire pour une extraction efficace des composés d'intérêts œnologiques durant la macération. LAFASE® XL REDY optimise l'extraction des composés phénoliques tels que les anthocyanes, les tanins et favorise la libération des jus.

LAFASE® XL REDY :

- Augmente le rendement en vin et plus particulièrement le vin de goutte.
- Favorise la libération d'anthocyanes et de tanins.
- Limite les actions mécaniques durant l'extraction et lors du pressurage (marcs plus secs).
- Facilite la clarification des vins pour la préparation des vins à la mise en bouteille.

RÉSULTATS EXPÉRIMENTAUX

- Essais sur Cabernet Sauvignon - Impact de LAFASE® XL REDY (3 mL/100 kg) sur les volumes de vins de gouttes et de vins de presse.



LAFASE® XL REDY a permis une augmentation générale du rendement d'extraction (+5 % de vin de goutte et +1 % de vin de presse). Après analyse, le vin élaboré avec LAFASE® XL REDY possède une couleur plus intense (ICM +12 %) ainsi qu'une meilleure extraction phénolique (IPT +7 %). À la dégustation, le vin vinifié avec LAFASE® XL REDY est jugé supérieur au témoin d'un point de vue de l'équilibre et de la structure (données non montrées dans ce document).

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

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

Activité de standardisation (PGNU/mL) ≥ 5000
Densité approximative (g/L) 1180
Conservateurs néant

ANALYSES CHIMIQUES ET MICROBIOLOGIQUES

Toxines et mycotoxines non détectable
Germe totaux viables (UFC/g) $< 5 \times 10^4$
Coliformes (UFC/g) < 30
E.coli (/25 g) absence
Salmonella (/25 g) absence

Plomb (ppm) < 5
Arsenic (ppm) < 3
Mercure (ppm) $< 0,5$
Cadmium (ppm) $< 0,5$

PROTOCOLE D'UTILISATION

CONDITIONS ŒNOLOGIQUES

- LAFASE® XL REDY peut être ajoutée sur les raisins dès l'encuvage.
- SO_2 : Les enzymes ne sont pas sensibles aux doses usuelles de SO_2 (< 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 55°C et au pH du vin de 2,9 à 4.

DOSES D'EMPLOI

Adapter la dose en fonction du cépage, de la maturité, du style de vin souhaité et de l'état sanitaire de la vendange et de la température de macération.

- 2 mL/100 kg pour une température pre-fermentaire de 20 à 30°C.
- 4 mL/100 kg pour une température pre-fermentaire de 8 à 20°C.
- Augmenter la dose de 1 mL/100 kg sur vendange entière non éraflée.

MISE EN ŒUVRE

Diluer LAFASE® XL REDY dans 10 fois son volume d'eau ou de moût avant incorporation pour une dispersion facilitée.

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

RECOMMANDATION DE CONSERVATION

- Conserver hors sol dans l'emballage d'origine non ouvert dans un endroit frais (2-10°C) dans des locaux secs non susceptibles de communiquer des odeurs.
- DLUO : 3 ans.

CONDITIONNEMENT

Bidon de 1 L / 1,18 kg
Bidon de 10 L / 11,8 kg

