

THIAZOTE®

Activateur de fermentation alcoolique.

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

L'apport conjugué des sels d'ammonium et du chlorhydrate de thiamine (vitamine B1) contenus dans **THIAZOTE®** permet :

- la multiplication de la population levurienne tout en assurant sa viabilité,
- d'accélérer la fermentation,
- de diminuer la teneur en acides cétoniques (rôle de la thiamine), pouvant combiner le SO₂.

APPLICATIONS ŒNOLOGIQUES

En cas de carence du moût en azote assimilable, il est indispensable de compléter en azote afin d'assurer la multiplication des levures et le déroulement régulier de la fermentation alcoolique.

En fonction des conditions du moût (teneur initiale en azote, TAP, turbidité, etc.) il est conseillé de corriger la teneur en azote assimilable entre 180 à 240 mg/L.

10 g/hL de **THIAZOTE®** apportent en moyenne 21 mg/L d'azote assimilable.

THIAZOTE® s'utilise sur tous types de moût, blanc, rosé ou rouge.

Dans le cadre d'une gestion raisonnée des fermentations, il est important de considérer qu'une fermentation alcoolique régulière et complète est un facteur essentiel pour le déclenchement de la fermentation malo-lactique.

Formulations disponibles :

THIAZOTE® : sulfates d'ammonium et chlorhydrate de thiamine (≈0,12%).

THIAZOTE® SP : sulfates d'ammonium (≈49,94%), phosphates diammonique (≈49,94%) et chlorhydrate de thiamine (≈0,12%).

THIAZOTE® PH : phosphates diammonique et chlorhydrate de thiamine (≈0,12%).

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Solubilité dans l'eau soluble

Aspect cristaux incolores ou blancs

ANALYSES CHIMIQUES

NH ₃	≈ 25,5 %	Fer	< 50 ppm
Soit Azote ammoniacal	≈ 21%	pH (à 1%) :	
Chlorhydrate de thiamine	≈ 0,120 %	THIAZOTE®	≈ 5,5
Arsenic	< 3 ppm	THIAZOTE® SP	≈ 7,8
Mercuré	< 1 ppm	THIAZOTE® PH	≈ 8,0

PROTOCOLE D'UTILISATION

CONDITIONS ŒNOLOGIQUES

L'ajout de **THIAZOTE®** est conseillé en deux fois : la moitié de la dose au levurage, l'autre moitié au plus tard à la fin du premier tiers de la fermentation alcoolique.

Ne pas mélanger la préparation avec des levures sèches actives (LSA). Préparer **THIAZOTE®** et l'ajouter à la cuve après l'ensemencement en LSA.

DOSE D'EMPLOI

- 10 à 50 g/hL en blanc, rosé ou rouge. A raisonner en fonction de la teneur initiale en azote assimilable du moût, du degré alcoolique potentiel et de la turbidité.
- Dose maximale légale CE : 50 g/hL (cette dose de **THIAZOTE®** apporte la dose maximale légale (CE) de thiamine, 60 mg/hL).
- Nous rappelons que la législation de la communauté européenne autorise l'emploi de sulfate d'ammonium ou de phosphate d'ammonium jusqu'à 100 g/hL.

MISE EN ŒUVRE

Utiliser un récipient propre et inerte. Dissoudre la quantité totale de **THIAZOTE®** à ajouter dans 10 fois son poids d'eau ou de moût. Bien mélanger, puis incorporer aussitôt à la cuve lors d'un remontage.

CONSERVATION

- Conserver hors sol dans l'emballage d'origine à température modérée dans des locaux secs non susceptibles de communiquer des odeurs.
- DLUO: 3 ans.

CONDITIONNEMENT

- Sachets de 1 kg, 5 kg.
- Sac de 25 kg.

Pour une gestion optimale de la nutrition des levures pendant la fermentation alcoolique, consulter le Livret Technique « De la bonne gestion des activateurs de fermentation ». Une fermentation alcoolique régulière et complète est un facteur essentiel pour le déclenchement de la fermentation malolactique.

