



IOC BE FRESH TM LOW SO2 SOLUTIONS LEVURES SECHES ACTIVES

Des vins rouges concentrés, fruités et frais, sans odeur soufrée de réduction



APPLICATIONS ŒNOLOGIQUES

IOC BE FRESH ™ est issue d'une technologie innovante de sélection de levures.

Véritable outil de révélation des arômes liés à la fraîcheur du fruité dans les vins rouges, elle ne possède ainsi pas la capacité de former du SO₂. En outre, elle permet de réduire la formation d'éthanal, molécule qui combine fortement les sulfites.

Mais avant tout, **IOC BE FRESH** ™ représente la levure idéale pour produire des vins rouges sans réduction (odeurs type H₂S), la rendant particulièrement adaptée à des cépages type syrah, mourvèdre et bien d'autres variétés sensibles.

L'ensemble de ces caractéristiques définissent **IOC BE FRESH** ™ comme un outil exceptionnel pour la vinification de vendanges mûres et l'obtention de vins rouges sains, nets et présentant une grande fraîcheur et pureté au nez comme en bouche tout en permettant de limiter les teneurs en sulfites à leur plus bas niveau.



CARACTERISTIQUES ŒNOLOGIQUES

- Espèce : Saccharomyces cerevisiae.
- Facteur Killer: K2 actif.
- Résistance à l'alcool : 16 % vol.
- Besoins en azote : élevés. Une complémentation nutritionnelle est nécessaire et à adapter en fonction du niveau initial d'azote assimilable.
- Assure des fermentations régulières entre 20 °C et 28 °C. Eviter des températures > 26 °C en cas de niveau d'alcool potentiel > 14 % vol.
- Phase de latence : courte. L'inoculation dès l'encuvage est hautement recommandée pour

des performances optimales, de même qu'une réhydratation en présence de protecteur en cas d'alcool élevé.

- Vitesse de fermentation : modérée
- Production d'acidité volatile : modérée, d'autant plus faible si alcool potentiel < 14,5 % vol.
- Production de SO₂ : quasi-nulle.
- Production d'H₂S: très rare.
- Production d'éthanal : très faible.
- Production d'écume : faible.



CARACTERISTIQUES MICROBIOLOGIQUES

- Levures revivifiables : > 10 milliards de cellules/g.
- Pureté microbiologique : moins de 10 levures sauvages par million de cellules.



DOSE D'EMPLOI ET MISE EN ŒUVRE

- Dose d'emploi : 20 à 30 g/hL.
- Réhydratation simplifiée si utilisation d'ACTIPROTECT EXPRESS ™ : dans de l'eau à température ambiante (>15 °C), sans acclimatation du levain à la température du moût. Sinon procéder aux étapes suivantes :
- Réhydrater dans 10 fois son poids d'eau à 37 °C. La réhydratation directe dans du moût est déconseillée. Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre.
- Agiter doucement puis laisser reposer 20 minutes.
- Si nécessaire, acclimater le levain à la température du moût en incorporant progressivement du moût. La différence de température entre le moût à ensemencer et le milieu de réhydratation ne doit jamais être supérieure à 10 °C.
- La durée totale de réhydratation ne doit jamais excéder 45 minutes.
- Dans le cas de conditions difficiles, procéder à une réhydratation en présence d'un protecteur ACTIPROTECT™.



CONDITIONNEMENT ET CONSERVATION

• Sachet en laminé d'aluminium polyéthylène de 500 g sous vide. A stocker au frais et au sec. Une fois ouvert le produit doit être utilisé rapidement.

100





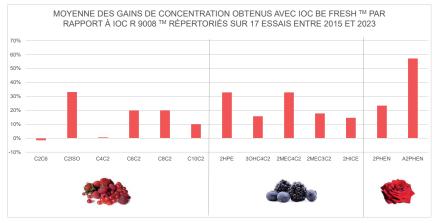


L'outil naturel pour limiter la réduction et rééquilibrer la fraîcheur des vendanges mûres

7

RESTAURER LA FRAICHEUR DES RAISINS MÛRS, AU NEZ COMME EN BOUCHE

IOC BE FRESH ™ présente l'aptitude à révéler des composés aromatiques spécifiques identifiés comme étant impliqués dans le caractère fruits frais des vins rouges. Elle contribue ainsi à accroître la concentration de certains esters d'acides gras linéaires (fruits rouges frais) et ramifiés (fruits noirs frais), tout en respectant la typicité des cépages.



C2ISO : acétate d'isoamyle - C4C2 : butanoate d'éthyle - C6C2 : hexanoate d'éthyle - C8C2 : octanoate d'éthyle - 30HC4C2 : 3 hydroxybutanoate d'éthyle - 2MeC4C2 : 2-méthylbutanoate d'éthyle - 2MeC3C2 : 2-méthylpropanoate d'éthyle - 2PHEN : 2-phényléthanol - A2PHEN : acétate de 2-phényléthyle

En outre, cette fraîcheur olfactive est renforcée par la capacité d'IOC BE FRESH™ à préserver l'acide malique présent dans le raisin, tandis que la majorité des levures tend à le consommer partiellement durant la fermentation alcoolique (consommation potentielle de l'ordre de 10 à 30 %). IOC BE FRESH ™ amplifie la pureté de cette fraîcheur en étant incapable de produire des sulfites, véritables masques aromatiques. En effet, alors que la plupart des levures peut accumuler les sulfites à partir des sulfates - de manière plus ou moins importante selon les souches et les conditions fermentaires – IOC BE FRESH ™ ne présente pas cette aptitude.



LA LEVURE QUI NE PROVOQUE PAS DE RÉDUCTION

Tout au long de son procédé de sélection, **IOC BE FRESH** ™ a fait l'objet d'une attention toute particulière quant à la production d'odeurs soufrées négatives type H₂S.

Il en résulte une levure dont la contribution à la «réduction» des vins est anecdotique, y compris en cépages sensibles tels que syrah, mourvèdre et bien d'autres.

Associée aux stratégies et outils développés par IOC pour la maîtrise de l'oxydation et des contaminations microbiologiques, que ce soit lors des étapes pré-fermentaires, fermentaires ou en élevage, **IOC BE FRESH** ™ est un levier puissant de réduction des concentrations en SO₂.

