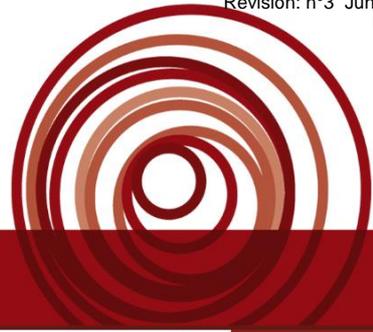




Saccharomyces cerevisiae

Q5



enartis FERM

VINOS TINTOS DE CRIANZA.

La cepa **Enartis FERM Q5** es la levadura seleccionada para la elaboración de vinos tintos de alto potencial varietal, potentes, redondos, colores relevantes y preparados para su fusión con el roble. Vinos de fruta roja persistente y compleja, muy estructurados, estables en color para media y larga crianza.

DESCRIPCIÓN GENERAL

Seleccionado a partir de uva Syrah, **Enartis FERM Q5** es una cepa de levadura que resalta los aromas primarios de la uva con base en norisoprenoides intensificando los aromas naturales de frutas rojas y florales de las uvas tintas.

Enartis FERM Q5 aprovecha perfectamente el potencial aminoacídico del mosto para la producción de aromas secundarios (alcoholes superiores y ésteres), síntesis de nuevos aromas.

Promueve la extracción y estabilización del color, y produce vinos redondos fácilmente fundibles en roble durante una crianza posterior.

Enartis FERM Q5 está indicada para la producción de vinos potentes, afrutados y complejos de media crianza o crianza más prolongada de variedades como el Tempranillo, Syrah, Merlot, Garnacha y Malbec con buena maduración.

CARACTERÍSTICAS SENSORIALES

Enartis FERM Q5 amplifica los aromas vivos de frutas rojas (fresas, frambuesas, picotas), y aumenta la complejidad con notas florales (violetas, rosas) y eventualmente balsámicos y especiados (regaliz). Persistencia aromática.

Promueve la extracción tánica y la estabilización del color durante la fermentación, produce vinos con buena estructura, redondos e integra el alcohol.

"Aromas de Fruta y Roble". Sus productos son vinos muy afrutados que se integran fácilmente con los aromas procedentes del roble durante la crianza.

CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

Rango de Temperaturas	De 15 a 32°C.
Fase de Latencia	Corta. Rápida implantación.
Velocidad Fermentativa	Media. Desarrollo regular y completo.
Potencial Fermentativo	16% v/v
Rendimiento azúcar/alcohol	16,5 g por 1% del alcohol
Factor Killer	Neutro. Se implanta bien desde el inicio y no es inhibida por las cepas Killer.

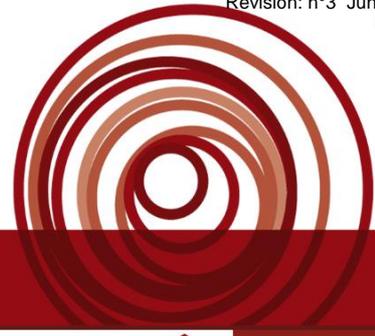
CARACTERÍSTICAS ENOLÓGICAS

Necesidad media de Nitrógeno	Medio
Necesidad de Oxígeno	Alta
Producción de Acidez Volátil	Baja
Producción SH ₂	Baja
Producción de SO ₂	Baja
Producción de glicerol	Alta (cerca de 12 g/L en vino con 15% alcohol)
Formación de espuma	Media- Baja
Vinos abiertos y aromas vivos pre y post FAL.	
Baja absorción del color sobre la pared celular.	
Favorece el Desarrollo de la Fermentación Maloláctica.	



Saccharomyces cerevisiae

Q5



enartis FERM

APLICACIONES

Vinos de media o larga crianza obtenidos a partir de uvas maduras.
Vinos varietales (Tempranillo, Garnacha, Syrah, Merlot, Petit Verdot y Malbec) redondos e intensos en fruta.
Vinos de crianza redondos, afrutados, fundidos en madera de roble y fáciles de beber.

IDEAS DE OPTIMIZACIÓN

La experiencia internacional con **Enartis FERM Q5** nos muestra que produce vinos con fruta intensa que se ensamblan y funden perfectamente con el roble.

Hay dos tipologías de vino generales en la que extraemos su mayor rendimiento:

- *Uvas maduras irregulares para vinos de media crianza fáciles de beber.* Incrementamos la producción de aromas nutriendo con **Nutriferm Arom Plus** al inicio de la fermentación, potenciamos la redondez en boca y la integración tánica con **Enartis Pro Uno**. Iniciamos la integración con el roble aportado por el **Incanto N.C.** al tiempo potenciamos la estabilidad del color y minimizamos la producción de SH₂ y los aromas sulfurados. Minimizamos también verdes.
- *En la producción de vinos de crianza muy frutales, si tenemos uvas maduras homogéneas, con un gran potencial de aromas primarios, Enartis FERM Q5* favorecerá la extracción y liberación de los norisoprenoides produciendo aromas frutales y florales. Para estabilizar los aromas y equilibrar el potencial tánico aplicando **Enartis Pro Tinto** el primer día de la fermentación. Promovemos una buena dinámica de fermentación con **Nutriferm Arom Plus** y minimizamos la producción de aromas sulfurados al final de la fermentación con **Nutriferm NO STOP** si el potencial de alcohol es alto.

DOSIS

Dosis: 20 a 40 g/hL.

Las mayores dosis se aplican en el caso de uvas alteradas, elevadas concentraciones de azúcar y mostos de condiciones higiénicas no perfectas.

MODO DE EMPLEO

- Preparar un recipiente limpio con 10 veces su peso en agua a una temperatura de 35-38°C. Evitar la utilización de aguas con alto contenido de cloro.
- Dispersar la levadura sobre el agua poco a poco.
- Esperar 20 minutos su rehidratación.
- Homogeneizar suavemente.
- Agregar la suspensión al mosto o al prensado lo más rápidamente posible, al inicio del llenado del depósito. Evitar saltos térmicos de más de 10°C.

El respeto del protocolo de hidratación y aclimatación garantiza la máxima viabilidad del cultivo.

CONFECCIÓN Y CONSERVACIÓN

Embalaje: paquetes de 0,5 kg al vacío.

Envase cerrado: conservar en un lugar fresco (preferentemente entre 5 y 15°C) y seco.

Envase abierto: cerrar con cuidado y conservar el producto según lo arriba indicado. Consumir inmediatamente.

Producto conforme al CODEX OENOLOGIQUE INTERNACIONAL

Producto de uso enológico, con arreglo a lo marcado por Reg. (CE) N. 606/2009

Contiene E 491 monostearato de sorbitán