


VINO ROSADO

...ligero suave equilibrado...



enartis

Inspiring innovation.



CONSEJOS DESDE LA VENDIMIA HASTA EL EMBOTELLADO

Los vinos rosados se caracterizan por su color y por su elegancia y frescura. El proceso de producción de los vinos rosados es muy tecnológico y requiere un atento control de todas las fases de la vinificación, desde la vendimia hasta el embotellado.

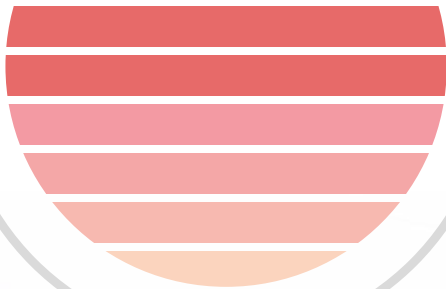
3 OBJETIVOS



1

COLOR

.....



2

SUAVIDAD

.....

ligereza, frescura,
redondez
y cuerpo
EQUILIBRIO

3

AROMA

.....

fresco,
afrutado, floral
**ELEGANTE,
SUTIL**



PREFERMENTACIÓN

CONSTRUIR EL POTENCIAL DEL VINO



Protección frente a la oxidación

La oxidación enzimática del mosto tiene lugar muy rápidamente y provoca pardeamiento, producción de notas vegetales y pérdida de aromas varietales:

- ☞ Trabaje a baja temperatura durante todas las fases prefermentativas para ralentizar las reacciones de oxidación.
- ☞ Reduzca el contacto con oxígeno trabajando rápido y bajo gas inerte.
- ☞ Use **AST** para conseguir una completa protección antioxidante de las uvas.

Vendimia, transporte y despalillado

Comience a planificar el proceso de elaboración de los vinos rosados en el viñedo y tome sus decisiones de vendimia basándose en el equilibrio entre azúcares y acidez. Se recomienda usar uvas sanas y una regulación temprana de la acidez. Realice la vendimia de noche o por la mañana temprano para recoger las uvas a baja temperatura. Evite tiempos de transporte largos y las maceraciones en los contenedores usados para el transporte. Se recomienda el despalillado para evitar la extracción de aromas herbáceos y de taninos verdes.

Prensado/Maceración

La duración y la temperatura de maceración tienen un efecto importante sobre el estilo aromático y el color del futuro vino. Una enzima de maceración como **EnartisZym Arom MP** mejora la estabilidad colorante y proteica, la extracción de aromas y polisacáridos y aumenta el rendimiento en mosto de escurrido.

Desfangado

La turbidez del mosto tiene una gran influencia en la resistencia de las levaduras al estrés y en la producción de aromas. Para los rosados de calidad, se recomienda trabajar entre 80 y 200 NTU. Una mayor turbidez aumenta los aromas herbáceos y reduce la limpieza olfativa y la suavidad.

Para acelerar la sedimentación, use **EnartisZym RS**, una enzima pectolítica de acción rápida. Esta fase también es la mejor para los tratamientos de clarificación y de corrección del color:

- ☞ **Claril AF** elimina los precursores de la oxidación, las moléculas oxidadas y los aromas anómalos.
- ☞ **Combistab** para eliminar los precursores de la oxidación, una vez que el vino ha alcanzado la estabilidad proteica.
- ☞ **Enoblack Perlage** elimina el exceso de color.
- ☞ **EnartisPro FT** elimina los metales pesados que catalizan las reacciones de oxidación y mejora la protección antioxidante y el potencial de envejecimiento del vino.



FERMENTACIÓN

EXPRESAR EL POTENCIAL DEL VINO

Cuatro estilos de Rosado frecuentes

La síntesis y liberación de aromas ocurre durante la fermentación. El estilo del vino depende de los compuestos aromáticos de la uva, de la levadura, de la nutrición de la levadura y de la temperatura de fermentación.

	ROSADO FRUTAL		ROSADO GOLOSO		ROSADO FLORAL		ROSADO PROVENZAL/TIÓLICO	
Variedades de uva	Syrah, Bobal, Malbec, Tempranillo, Garnacha, Cabernet Sauvignon, Merlot		Garnacha, Syrah, Bobal, Cabernet Sauvignon, Merlot, Tempranillo		Pinot noir, Merlot, Mourvèdre, Bobal		Canonau, Syrah, Sangiovese, Cabernet Sauvignon, Merlot, Negroamaro	
Estrujado	AST	20 g/100 kg	AST	20 g/100 kg	AST	20 g/100 kg	AST	20 g/100 kg
	EnartisZym AROM MP	2 g/100 kg	EnartisZym AROM MP	2 g/100 kg	EnartisZym AROM MP	2 g/100 kg	EnartisZym AROM MP	2 g/100 kg
Maceración	Media		Media		Corta		Corta	
Desfangado	EnartisZym RS	1 g/hL	EnartisZym RS	1 g/hL	EnartisZym RS	1 g/hL	EnartisZym RS	1 g/hL
	Combistab AF / Claril AF	50 g/hL	Combistab AF / Claril AF	50 g/hL	Combistab AF / Claril AF	50 g/hL	Combistab AF / Claril AF	50 g/hL
	EnartisPro FT	20 g/hL			EnartisPro FT	20 g/hL	EnartisPro FT	20 g/hL
Mosto	EnartisFerm RED FRUIT	20 g/hL	EnartisFerm PERLAGE o Q CITRUS	20 g/hL	EnartisFerm ES U42 o ES FLORAL	20 g/hL	EnartisFerm ES181, Q9 ó AROMA WHITE	20 g/hL
	Nutriferm AROM PLUS	30 g/hL	Nutriferm AROM PLUS	20 g/hL	Nutriferm AROM PLUS	30 g/hL	Nutriferm AROM PLUS	20 g/hL
	EnartisTan RED FRUIT	5 g/hL	Incanto NC WHITE	20 g/hL	Incanto NC WHITE	15 g/hL	EnartisPro BLANCO	15 g/hL
						EnartisTan CITRUS	5 g/hL	
Temperatura de fermentación	16-18°C		16-17°C		12°-14°C		14-16°C	
1/3 Fermentación	Nutriferm SPECIAL	20 g/hL	Nutriferm SPECIAL	20 g/hL	Nutriferm SPECIAL	20 g/hL	Nutriferm SPECIAL	20 g/hL
	EnartisPro R	20 g/hL	EnartisPro Uno	20 g/hL				
Descube	EnartisTan RED FRUIT	3 g/hL	EnartisTan RED FRUIT	3 g/hL				

POST-FERMENTACIÓN

PRESERVAR LA CALIDAD DEL VINO



Estabilización y Embotellado

El oxígeno es el principal enemigo de los vinos rosados. En el trasiego y durante las operaciones de bodega, proteja el vino con gas inerte, mantenga un alto contenido de CO₂ disuelto y una temperatura de alrededor de 13-14 °C.

La adición de **EnartisStab SLI** y **Stab Micro M**, ayudan a mantener un bajo potencial redox y, en consecuencia, preservar la frescura de los aromas y la viveza del color.

Durante la clarificación, sedimentación y filtración, la adición de **EnartisTan SLI** ayuda a consumir el oxígeno disuelto, al mismo tiempo que respeta las características organolépticas del vino y aumenta la frescura. Durante el embotellado, **Citrostab rH** realiza la misma función.

Para la estabilización tartárica del vino, el uso de **Zenith Uno** ó **Zenith Mix**, como alternativa a la estabilización por frío minimiza el riesgo de oxidación.



