



LALVIN ICV MILADY™

Saccharomyces cerevisiae

La combinación de robustez y delicadeza

DESCRIPCIÓN

Aislada en la región de Saint Chinian, LALVIN ICV MILADY™ ha sido seleccionada por su robustez fermentativa y su impacto sensorial único.

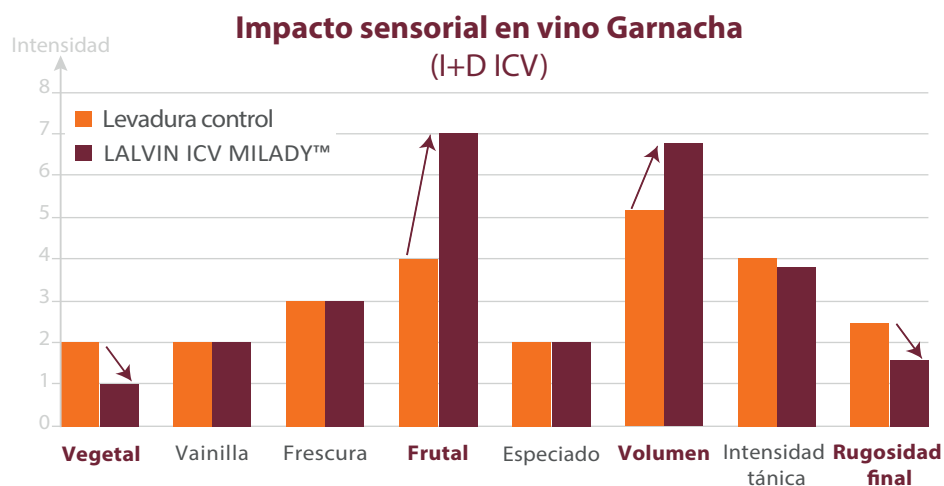
Una característica clave que se buscaba durante su selección era su capacidad para reducir la agresividad en el paladar, así como la percepción de notas vegetales y herbáceas.



VENTAJAS Y RESULTADOS

LALVIN ICV MILADY™ es una cepa robusta con una fermentación eficaz, incluso en mostos de uva con alto potencial alcohólico, y con baja producción de acidez volátil. Destaca su capacidad para reducir la percepción de notas vegetales y herbáceas, LALVIN ICV MILADY™ optimiza la expresión del potencial de fruta de la uva.

Su capacidad para recubrir taninos agresivos confiere a los vinos fermentados con LALVIN ICV MILADY™ volumen, suavidad y equilibrio, lo que la hace aplicable a una amplia gama de variedades de uva tinta.



YSEO™
PROCESS
Research in collaboration
with Washington State University

YSEO™ significa Seguridad de Levadura y Optimización Sensorial, un proceso de producción de levadura único de Lallemmand para ayudar a superar las condiciones exigentes de la fermentación.

YSEO™ mejora la seguridad de la fermentación alcohólica al mejorar la calidad y el rendimiento de la levadura y reduce el riesgo de desviaciones sensoriales incluso en condiciones difíciles. Las levaduras YSEO™ son 100% naturales y no OGM.



CARACTERÍSTICAS*

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Rango óptimo de temperatura de fermentación: 15 a 28 °C. Buena tolerancia a altas temperaturas
- Excelente capacidad fermentativa
- Tolerancia al alcohol hasta un 16 %
- Velocidad de fermentación moderada
- Factor competitivo («Killer K2») activo
- Requisitos nutricionales medios
- Baja producción de acidez volátil
- Producción de SO₂ baja a muy baja
- Baja producción de H₂S

* sujeto a condiciones de fermentación

INSTRUCCIONES PARA USO ENOLÓGICO

A. Rehidratación sin protector de levadura

Dosis: 20 - 40 g/hL

1. Rehidratar la levadura en 10 veces su peso en agua (temperatura entre 35 °C y 40 °C).
2. Disolver mediante agitación suave y esperar 20 minutos.
3. Adicionar mosto a la rehidratación de levadura para bajar la T^a de forma gradual con el fin de que la diferencia entre la temperatura del mosto y suspensión de levadura no supere los 5 -10 °C.
4. Inocular en el mosto.

B. Rehidratación con un protector de levadura

En mostos con alto potencial alcohólico (> 13% v/v), con baja turbidez (< 80 NTU) u otras condiciones difíciles, se recomienda el uso de uno de nuestros productos GO-FERM™ (protector de levadura) durante la rehidratación de la levadura. Siga las instrucciones de rehidratación según el producto GO-FERM™ seleccionado.

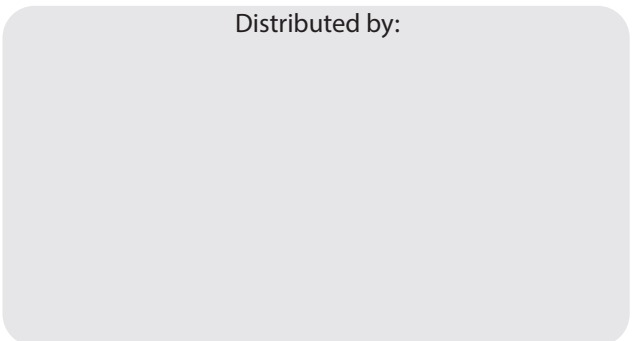
+ Notas:

El tiempo total de rehidratación no debe superar los 45 minutos. Es crucial que se utilice un recipiente limpio para rehidratar la levadura. No es aconsejable rehidratar directamente en el mosto. Asegúrese de que la nutrición de la levadura se gestiona adecuadamente durante la fermentación.

ENVASE Y ALMACENAMIENTO

- Disponible en 500 g y 10 kg
- Almacenar en un lugar fresco y seco
- Utilizar una vez abierto

Distributed by:



La información contenida en este documento es correcta según nuestro leal saber y entender. Sin embargo, esta ficha técnica no debe considerarse como una garantía expresa, ni tiene implicaciones sobre las condiciones de venta de este producto. Junio 2025



LEVADURAS
ENOLOGICAS



BACTERIAS
ENOLOGICAS



NUTRIENTES
/PROTECTORES



DERIVADOS DE
LEVADURA ESPECIFICOS



ENZIMAS



QUITOSANO



SOLUCIONES
PARA EL VIÑEDO

LALLEMAND

LALLEMAND OENOLOGY

Original by culture

www.lallemandwine.com