

LAFASE® FRUIT

Préparation d'enzymes pectolytiques, purifiée pour l'élaboration de vins rouges fruités, colorés et ronds destinés à une mise en marché rapide - Produit conforme au Codex Œnologique International, au Food Chemical Codex V (FCC) et au Joint FAO/WHO Expert Committee on Food Additives (JEFCA). Produit naturel non OGM et sans conservateur

SPÉCIFICITÉS

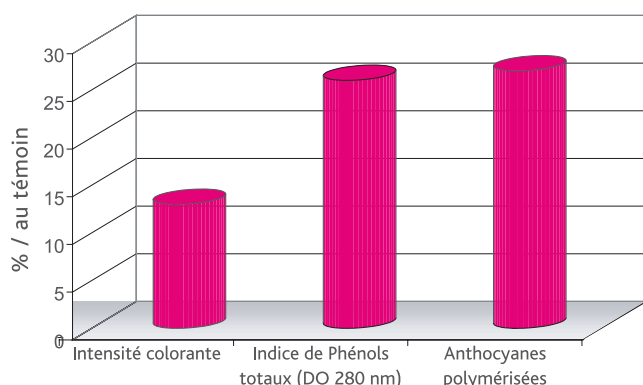
- Optimise la diffusion des arômes et de leurs précurseurs, de la couleur et favorise l'extraction douce des composés pelliculaires (tanins soyeux).
- Permet de limiter la durée, voire de remplacer la macération pré-fermentaire à froid (MPF).
- Diminue les coûts de production et facilite la gestion de la cuverie.
- Améliore les rendements en vins de goutte (en moy. +5 à 15 %), la clarification, le pressurage et la filtrabilité.

PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

- Elaboration de vins rouges fruités et frais dits de consommation rapide.
- Elaboration des vins rosés de saignée.
- Favorise l'extraction des composés phénoliques en phase aqueuse, dès l'encuvage y compris dans le cas de la MPF.
- Facilite la gestion des flux de la cave pendant les vendanges.

RÉSULTATS EXPÉRIMENTAUX

- **Macération pré-fermentaire à froid** : l'utilisation de LAFASE® FRUIT permet la diffusion plus rapide et en plus grande quantité des composés phénoliques (en moy. + 5 à 20%) et notamment d'anthocyanes qui sont plus polymérisées donc plus stables par rapport à la seule macération pré-fermentaire à froid (MPF). En outre, la purification en anthocyanases entraîne une meilleure préservation de la couleur.



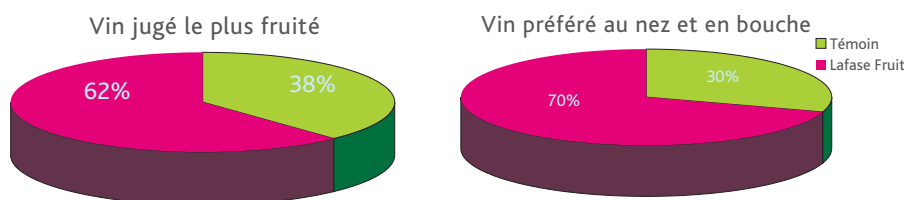
Optimisation de l'extraction par LAFASE® FRUIT (4 g/100kg) par rapport à un témoin non enzymé (MPF).



LAFFORT

L'œnologie par nature

- Une vinification avec **LAFASE® FRUIT** permet l'élaboration de vins plus fruités (notes de fruit frais) et plus ronds comparée à la seule macération pré-fermentaire à froid (Dégustation Vinitech 2006, 87 dégustateurs).



PROTOCOLE D'UTILISATION

CONDITIONS ŒNOLOGIQUES

- Le résultat obtenu avec **LAFASE® FRUIT** est optimisé par la mise en place d'un procédé de vinification adéquat : cépages aromatiques, macérations courtes, levurage à l'encuvage (avant MPF), température de fermentation contrôlée (25-26°C), écoulage rapide.
- Bentonite : Les enzymes sont inactivées de manière irréversible par la bentonite. Un traitement éventuel à la bentonite doit toujours être effectué après l'action des enzymes ou bien une fois la bentonite éliminée.
- SO₂ : pas sensible aux doses usuelles de SO₂ (<300 mg/L) mais il est recommandé de ne pas mettre en contact direct les enzymes et les solutions sulfureuses.
- Les préparations sont généralement actives à des températures de 5°C à 60°C et au pH du vin de 2,9 à >4.

MISE EN ŒUVRE

- 1- Dissoudre **LAFASE® FRUIT** dans 10 fois son poids d'eau, de moût. Le produit est soluble immédiatement à température ambiante puis ;
- 2- Incorporer dès l'encuvage (le plus tôt possible) à l'aide d'un **OENODOSEUR**, d'une pompe doseuse ou d'un goutte-à-goutte pour une meilleure homogénéisation. Sinon, effectuer un léger remontage d'homogénéisation.

Précautions d'utilisation : se référer à la fiche de sécurité du produit.

CONSERVATION

Dans son emballage d'origine non ouvert et dans la limite de la DLUO indiquée.

LAFASE® FRUIT est une préparation microgranulée pour garantir la stabilité des différentes activités au cours du temps. Une fois diluée, la préparation conservée au frais peut s'utiliser dans les 6 à 8 heures qui suivent.

Conditions spécifiques : consulter la fiche technique.

DOSE D'EMPLOI

La dose est à adapter en fonction de la qualité de la pellicule (plus ou moins épaisse), de la maturité phénolique et de l'état sanitaire de la vendange.

• Rouge :

3 à 5 g/100 kg de vendange.

Sous-maturité ou pellicules épaisses : 4-5 g/100 kg de vendange

Maturité optimale ou pellicules fines : 3-4 g/100 kg

Vendange altérée : 5 g/100 kg (à incorporer après le départ en fermentation) : voir dossier technique sur la vinification des vendanges altérées.

• Rosé :

- de macération : 3 à 4 g/100 kg de vendange

- de pressurage : Voir la Fiche Produit **LAFAZYM PRESS**

CONDITIONNEMENT

Boîte de 100 g – Carton de 1 kg (10 x 100 g) – Carton de 10 kg (10 x 1 kg).

Boîte de 500 g – Carton de 5 kg (10 x 500 g).