

LAFASE® FRUIT

Préparation d'enzymes pectolytiques, purifiée pour l'élaboration de vins rouges fruités, colorés et ronds.

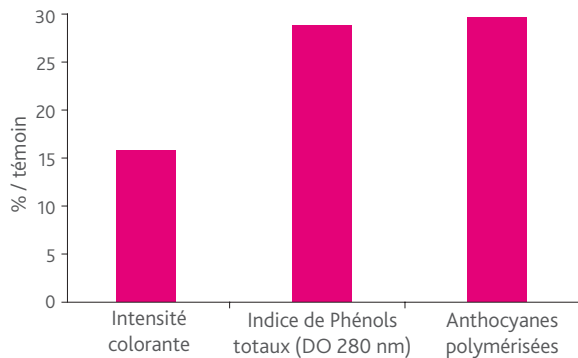
Apte à l'élaboration de produits destinés à la consommation humaine directe, dans le cadre de l'emploi réglementé en œnologie. Produit naturel non OGM et sans conservateur. Conforme au Règlement (UE) 2019/934, au Food Chemical Codex et au JECFA.

SPÉCIFICITÉS ET PROPRIÉTÉS ŒNOLOGIQUES

- 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 de la macération pré-fermentaire à froid (MPF).
- Favorise l'extraction des composés phénoliques en phase aqueuse, dès l'encuvage.
- 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.
- Elaboration de vins rouges fruités et frais.

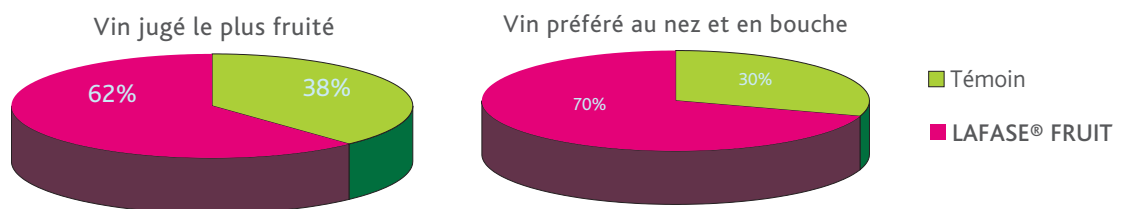
RÉSULTATS EXPÉRIMENTAUX

- **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. La purification en anthocyanases permet également une meilleure préservation de la couleur.



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

- 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, 87 dégustateurs).



LAFFORT
l'œnologie par nature

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Aspect granulés
Couleur chamois
Matières insolubles néant

Activité de standardisation :

• Pectinase (PGNU/g) 6 700
• Cinnamoyl Estérase (CINU/1000 PGNU) < 0,5

ANALYSES CHIMIQUES ET MICROBIOLOGIQUES

Toxines et mycotoxines non détectable
Germes totaux viables (UFC/g) < 5x10⁴
Coliformes (UFC/g) < 30
E.coli (/25 g) absence
Salmonella (/25 g) absence

Plomb (ppm) < 5
Arsenic (ppm) < 3
Mercure (ppm) < 0,5
Cadmium (ppm) < 0,5

PROTOCOLE D'UTILISATION

CONDITIONS ŒNOLOGIQUES

- Les résultats obtenus avec **LAFASE® FRUIT** sont optimisés par la mise en place d'un procédé de vinification adéquat : cépages aromatiques, macérations courtes, 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

Dissoudre **LAFASE® FRUIT** dans 10 fois son poids d'eau, de moût ou de vin avant incorporation. Une fois diluée, la préparation conservée au frais peut s'utiliser dans les 6 à 8 heures qui suivent.

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

RECOMMANDATION DE CONSERVATION

- Conserver hors sol dans l'emballage d'origine non ouvert à température modérée dans des locaux secs non susceptibles de communiquer des odeurs.
- DLUO : 4 ans.

DOSE D'EMPLOI

Adapter la dose en fonction 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).

• Rosé :

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

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

CONDITIONNEMENT

Boîte de 250 g – Carton de 5 kg (20 x 250 g).

