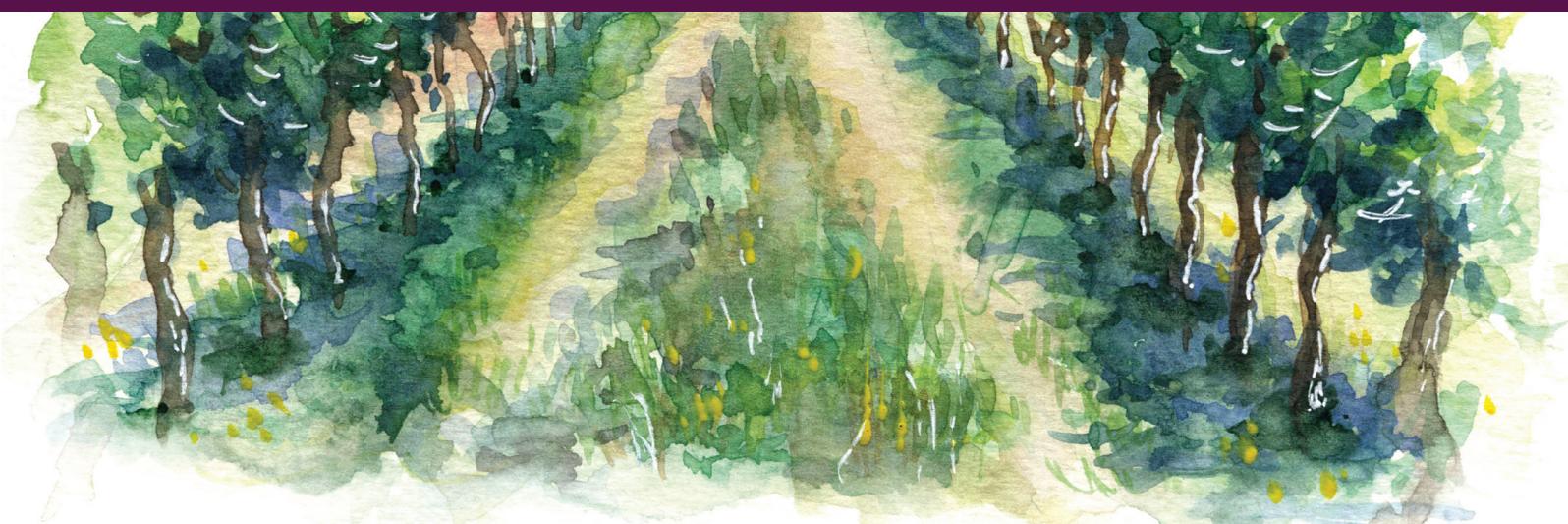




RENAISSANCE  
LEVADURAS ENOLÓGICAS



CATÁLOGO DE PRODUCTOS



Ciencia Avanzada. Arte Mejorado.





## LA SINGULARIDAD DE LA LEVADURA DE VINO RENAISSANCE

# Prevención del H<sub>2</sub>S

Además de las características metabólicas y de la mejora organoléptica del vino, las cepas de levaduras enológicas Renaissance tienen una característica única que las diferencian de otras cepas de levaduras del mercado.

Esta característica única ha sido heredada de su antepasado común y, gradualmente, en el transcurso de largos y cuidadosos ciclos de selección y cruzamiento, se ha mantenido en su patrimonio genético, además de las características enológicas específicas de cada cepa.

El gen MET10 forma parte de las vías de reducción del azufre y está relacionado con la producción de H<sub>2</sub>S. Se ha identificado una mutación poco frecuente en el gen (MET10-932; T622K), que desempeña un papel clave en la vía de reducción del azufre.

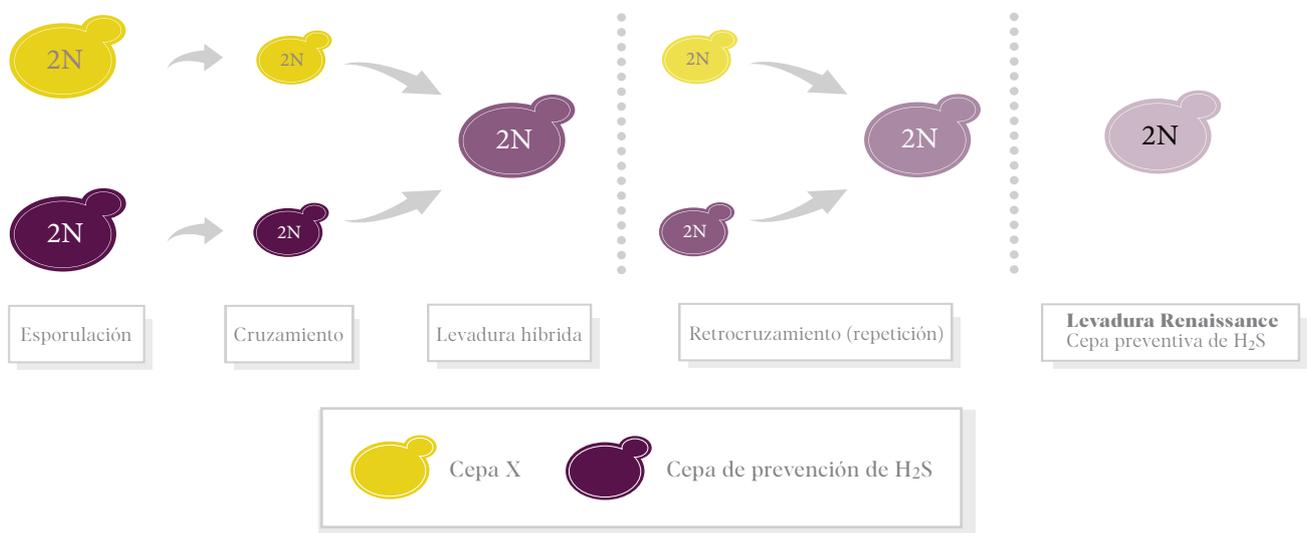
La cepa ancestral de levadura original (UCD932) para la gama Renaissance de cepas de levadura se aisló de un viejo viñedo

de Lambrusco en Emilia Romagna, (Italia); se demostró que era incapaz de producir H<sub>2</sub>S, incluso en condiciones particularmente estresantes y en presencia de un alto contenido de azufre.

El equipo de la Dra. Linda Bisson, de la Universidad de Davis (California), dirigió la investigación y caracterización de la cepa original (UCD932) y de las cepas posteriores con el gen MET10-932 mutado que ha sido patentado por la Universidad de Davis.

Renaissance Bioscience, una empresa líder en levaduras con sede en Vancouver, Canadá, ha utilizado el cruzamiento selectivo y la evolución adaptativa a partir de la cepa única original UCD932 para aislar todas las cepas de levadura RENAISSANCE que ya no producen H<sub>2</sub>S durante la fermentación alcohólica.

Las levaduras enológicas Renaissance no contienen OGM.





# Reducción del vino

La reducción del vino tiene un impacto directo y desfavorable en su calidad. A menudo, es debida a la formación de compuestos reducidos de azufre durante la fermentación alcohólica y, posteriormente, durante el almacenamiento.

Todavía puede seguir siendo un problema frecuente aun siendo la vinificación cuidadosa.

Los compuestos reducidos de azufre pueden ser de diversa naturaleza con diferente impacto sensorial. En la tabla se enumeran los grupos de compuestos más relevantes.

El ácido sulfhídrico tiene un umbral sensorial bastante bajo, por lo que es perceptible incluso a dosis bajas, lo que permite al enólogo reconocer el riesgo y resolverlo rápidamente.

Incluso en concentraciones inferiores al umbral sensorial, el H<sub>2</sub>S puede ejercer un efecto de enmascaramiento de los aromas afrutados del vino, disminuyendo así la calidad y comprometiendo su complejidad organoléptica.

La producción de H<sub>2</sub> S depende principalmente de la cepa de levadura utilizada para la fermentación, de las carencias de nitrógeno y de la presencia de residuos de azufre procedentes de los tratamientos de los viñedos.

Si el H<sub>2</sub>S permanece en el vino, puede evolucionar a mercaptano. Los mercaptanos etílico y metílico (etanotiol y metanotiol) son los mercaptanos más frecuentes en el vino. Al igual que el H<sub>2</sub>S, reaccionan con el cobre reduciendo su desagradable impacto aromático.

Los mercaptanos pueden oxidarse a los disulfuros correspondientes (los más comunes son el etil- y el metil-disulfuro) que tienen un umbral sensorial más alto que los mercaptanos y en la mayoría de los casos no son perceptibles en el vino. Son muy difíciles de eliminar del vino y no reaccionan con el cobre. Los disulfuros son compuestos químicos inestables y en un entorno reducido -como el del vino embotellado- pueden volver a transformarse en mercaptanos.

Por lo tanto, es importante seleccionar una cepa de levadura que genéticamente no sea capaz de producir ácido sulfhídrico, como las de la amplia gama Renaissance, para evitar la formación de aromas reductores, dado que su efecto enmascarador de los aromas afrutados compromete la calidad del vino.

Recuerde siempre seguir las buenas prácticas vitivinícolas y enológicas.

Compuesto	Impacto Organoléptico	Umbral
H <sub>2</sub> S	Huevo podrido	0,5-0,8 µg/L
Mercaptanos	Goma quemada, ajo, repollo podrido	Metanotiol: 0,03-2 µg/L Ethanotiol: 0,4-1,5 µg/L
Disulfuros	Goma quemada ajo, repollo podrido	Dimetildisulfuro: 15-10 µg/L Dietildisulfuro: 3,5-4 µg/L

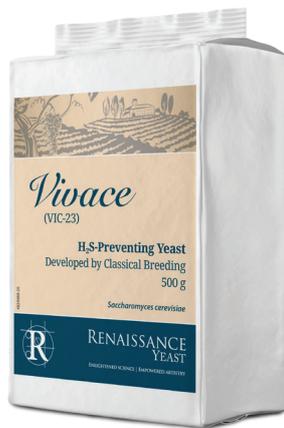


# Nuestra Gama

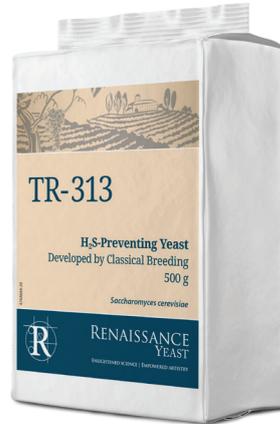
## VINOS BLANCOS



Página 06



Página 07



Página 08



Página 09

## VINOS TINTOS



Página 10



Página 11



Página 12



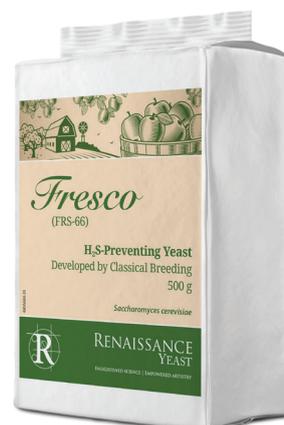
Página 13

## VINOS ECOLÓGICOS



Página 14

## SIDRA



Página 15

## Allegro™ (AL-48)

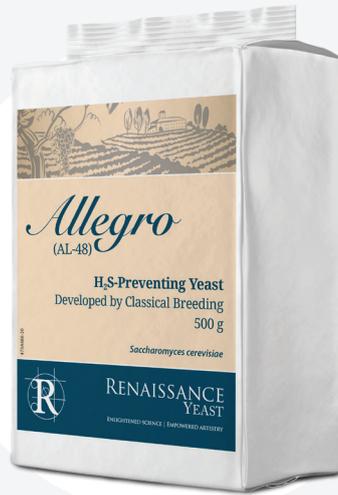


### PARA VINOS BLANCOS Y ROSADOS ELEGANTES, INTENSOS Y AFRUTADOS

Allegro™ es la cepa de levadura ideal para los vinos blancos varietales, ya que ofrece una solución para preservar y potenciar los aromas primarios. Combina estos aromas de forma sinérgica y equilibrada, incorporando ésteres florales y afrutados. Cuando se utiliza en variedades neutras, Allegro™ aporta una mayor complejidad aromática. Allegro™ también es una opción excelente para elaborar vinos rosados frescos y afrutados.

Allegro™, en condiciones normales, produce poco acetaldehído y poco SO<sub>2</sub>; estas características - junto con la muy baja producción de sulfuro de hidrógeno - contribuyen indirectamente a aumentar la frescura y limpieza del vino.

### Variedades Recomendadas



- ✓ Airén
- ✓ Macabeo o Viura
- ✓ Palomino
- ✓ Doña Blanca
- ✓ Godello

### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

- ✓ Aromas frescos, fruta
- ✓ Bajo SO<sub>2</sub>
- ✓ Bajo acetaldehído

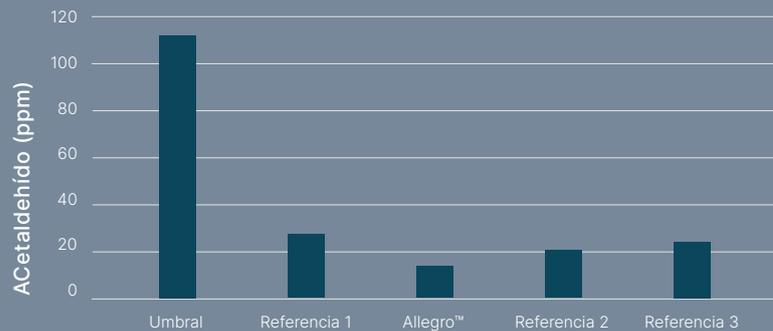


Las notas aromáticas incluyen melocotón, membrillo, frutas tropicales, pera, acompañadas de agradables notas de flores blancas. En boca es largo y estructurado.

### Producción (ppm) Acetaldehído

#### Chardonnay

Fermentation a 21 °C  
24,6 Brix  
273 mg/L NFA



### Características Técnicas

Cinética	Moderada	██████
Temperatura Óptima	15 °C a 28 °C	
Resistencia al Frío*	13 °C	
Tolerancia al Alcohol	16% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Moderada	██████
Factor Killer	Sensible	

Floculación	Alta	████████
Glicerol	5,0-7,0 g/L	
Acidez Volátil	Baja	███
Producción SO <sub>2</sub>	Muy baja - Nada	███
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	███
Producción Espuma	Baja	███

\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\* Por debajo del umbral de detección en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Bajo=entre 150-225 / Moderado=entre 225-300 / Alto=más de 300

## Vivace™ (VIC-23)



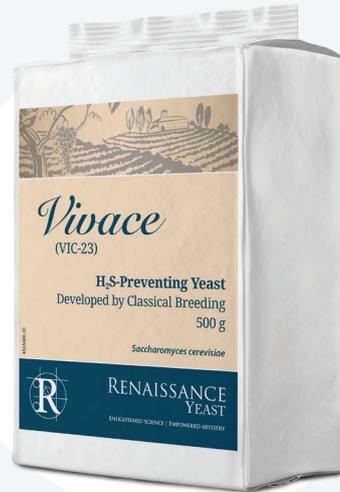
### PARA VINOS BLANCOS Y ROSADOS VARIETALES, FRESCOS Y VIVOS

Vivace™ es una cepa de levadura especialmente adecuada para resaltar los aromas varietales de la uva. Su excelente rendimiento fermentativo, combinado con la producción de aromas limpios, contribuye a la creación de vinos elegantes con matices varietales.

Vivace™ es una excelente fermentadora; se adapta a una amplia gama de temperaturas y produce una acidez volátil y unos compuestos de azufre muy bajos. Es perfecto para la fermentación en barrica e ideal para fermentar seltzers (bebidas carbonatadas).

### Variedades Recomendadas

- ✓ Chardonnay
- ✓ Viognier
- ✓ Albariño
- ✓ Verdejo
- ✓ Sauvignon Blanc
- ✓ Malvasia
- ✓ Xarel-lo

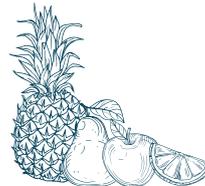


### Ventajas Clave

- ✓ Fermentación muy limpia
- ✓ Adaptación a altas temperaturas
- ✓ Muy baja acidez volátil



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

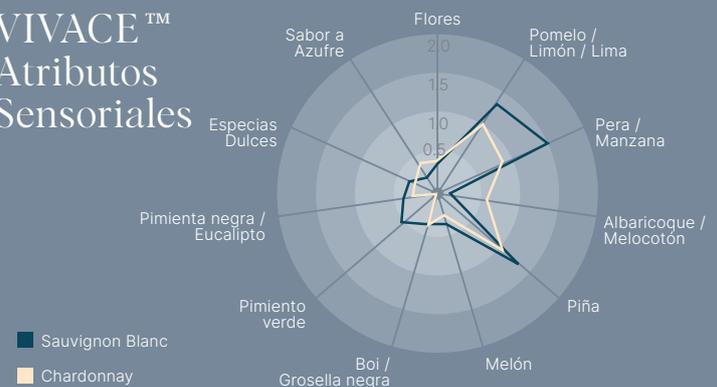


Además de respetar los aromas varietales, contribuye a la calidad del vino aportando aromas muy limpios de pera, manzana, cítricos y piña fresca.

### Perfil sensorial de Sauvignon Blanc



### VIVACE™ Atributos Sensoriales



### Características Técnicas

Cinética	Moderada	■■■■■
Temperatura Óptima	14 °C a 28 °C	
Resistencia al Frío*	13 °C	
Tolerancia al Alcohol	16% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Moderada	■■■■■
Factor Killer	Activo	

Floculación	Alta	■■■■■
Glicerol	6,0-7,5 g/L	
Acidez Volátil	Baja	■■■■■
Producción SO <sub>2</sub>	Baja	■■■■■
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	■■■■■
Producción Espuma	Baja	■■■■■

\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\* Por debajo del umbral de detección en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Baja=entre 150-225 / Moderada=entre 225-300 / Alta=más de 300

## TR-313™



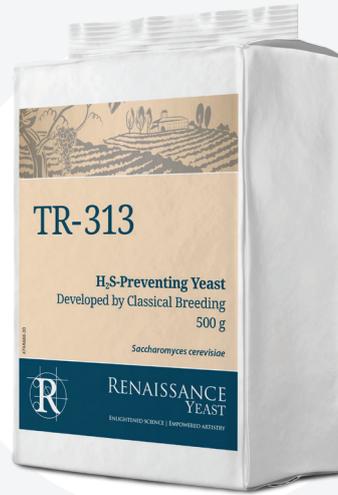
### PARA VINOS BLANCOS Y ROSADOS TIÓLICOS E INTENSAMENTE AROMÁTICOS

TR-313™ es la campeona en aromas de la gama de levaduras Renaissance. Con una fuerte actividad β-liasa para la liberación de precursores tiólicos de la uva, también produce altas cantidades de ésteres fermentativos, lo que enriquece los aromas varietales. El vino resultante presenta un bouquet y un paladar complejo y variado, caracterizado por aromas intensos y duraderos, acentuados por una sensación de volumen y suavidad en el paladar.

La TR-313™ presenta una buena tolerancia al frío y una cinética de fermentación constante. Además, tiene una fuerte producción de glicerol que contribuye a un vino bien equilibrado con riqueza aromática y una personalidad pronunciada y única.

### Variedades Recomendadas

- ✓ Sauvignon Blanc
- ✓ Verdejo
- ✓ Albariño
- ✓ Riesling
- ✓ Treixadura
- ✓ Tempranillo Blanco
- ✓ Viognier



### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

- ✓ Liberación tioles
- ✓ Producción ésteres
- ✓ Adaptabilidad fermentativa



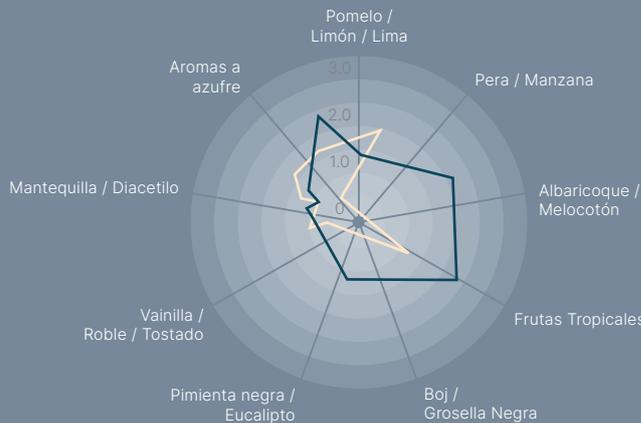
Específicamente diseñado para uvas con precursores tiólicos, aporta aromas de guayaba, fruta de la pasión, pomelo, grosella espinosa y grosella negra. La aportación de ésteres se centra en la fruta tropical y las frutas amarillas, y los aromas muestran longevidad.

### Alta intensidad aromática sin sulfhídrico

#### Sauvignon Blanc

22,5 Brix  
275 mg/L NFA

■ TR-313™  
■ Otra cepa no productora de H<sub>2</sub>S



### Características Técnicas

Cinética	Moderada a Rápida	██████████
Temperatura Óptima	14 °C a 25 °C	
Resistencia al Frío*	13 °C	
Tolerancia al Alcohol	16% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Baja a moderada	██████████
Factor Killer	Activo	

Floculación	Alta	██████████
Glicerol	7,0-8,5 g/L	
Acidez Volátil	Baja	██████████
Producción SO <sub>2</sub>	Alta a Moderada	██████████
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	██████████
Producción Espuma	Baja	██████████

\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Baja=entre 150-225 / Moderada=entre 225-300 / Alta=más de 300

## Bella™ (BEL-93)

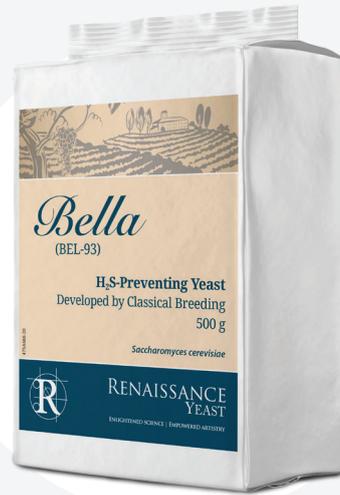


### PARA VINOS BLANCOS Y ROSADOS ELEGANTES Y TERPÉNICOS

Bella™ es una cepa de levadura particularmente versátil, capaz de producir un excelente perfil organoléptico incluso en condiciones de vinificación que no son óptimas. Potencia la complejidad aromática de la uva y realza su carácter.

Bella™ es resistente a condiciones de estrés como las bajas temperaturas y los altos niveles de alcohol, y es conocida por su baja producción acidez volátil y SO<sub>2</sub>. No obstante, se le debe proporcionar una buena nutrición nitrogenada. Gracias a su robustez y adaptación, también es adecuada para segundas fermentaciones.

### Variedades Recomendadas



- ✓ Chardonnay
- ✓ Albariño
- ✓ Verdejo
- ✓ Moscatel
- ✓ Godello
- ✓ Macabeo o Viura
- ✓ Riesling

### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

- ✓ Tolerancia al estrés
- ✓ Alta adaptabilidad
- ✓ Conversión de terpenos

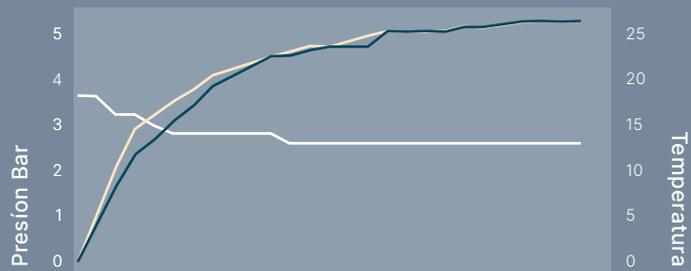


Los vinos fermentados con Bella muestran fuertes notas aromáticas tropicales y cítricas, endulzadas por un componente floral. Los vinos muestran una gran finura aromática, revelando aromas terpénicos.

### Producción espumoso – Segunda fermentación

Método tradicional  
Alcohol 10,6% vol.  
Azúcar 22,9 g/L  
72 mg/L NFA

■ Bella™  
■ Competidor líder de la competencia  
■ Temperatura



### Características Técnicas

Cinética	Moderada	■■■■■
Temperatura Óptima	14 °C a 30 °C	
Resistencia al Frío*	13 °C	
Tolerancia al Alcohol	17% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Alta	■■■■■
Factor Killer	Neutral	

Floculación	Alta	■■■■■
Glicerol	6,0-8,0 g/L	
Acidez Volátil	Muy Baja	■■■■■
Producción SO <sub>2</sub>	Nada o Muy Poco	■■■■■
Producción H <sub>2</sub> S**	Nada o Muy Poco	■■■■■
Producción Espuma	Baja	■■■■■

\* Una vez establecida la fermentación activa

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Baja=entre 150-225 / Moderada=entre 225-300 / Alta=más de 300

# Andante™

(ADT-36)



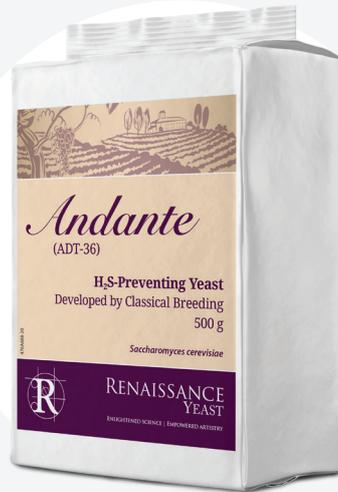
## PARA VINOS TINTOS JÓVENES AFRUTADOS

Andante™ es la cepa preferida por el enólogo por su buena estabilidad del color a lo largo del tiempo, su riqueza organoléptica y su seguridad fermentativa. La cepa muestra una influencia positiva sobre los antocianos para la estabilidad del color y sobre los compuestos aromáticos, potenciando la expresión de las notas de frutos rojos.

Andante™ se adapta bien a maceraciones largas, gracias a su cinética moderada constante; tiene necesidades nutricionales moderadas. La cepa funciona en un amplio rango de temperaturas con excelentes resultados de fermentación y calidad. Debido a su robustez, su factor killer neutro y sus bajas necesidades nutricionales, Andante es una elección popular entre los productores de seltzers (bebidas carbonatadas).

## Variedades Recomendadas

- ✓ Tempranillo
- ✓ Cabernet Sauvignon
- ✓ Malbec
- ✓ Garnacha
- ✓ Syrah
- ✓ Mencía
- ✓ Monastrel
- ✓ Pinot Noir



### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

- ✓ Aromas de frutos rojos
- ✓ Estabilidad del color
- ✓ Alcohol y termotolerancia

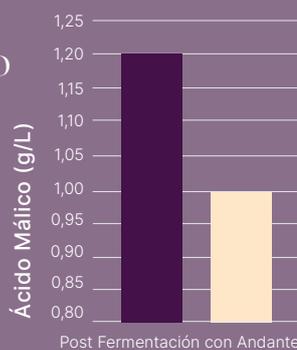


Predominan los aromas de frambuesa, fresa, cereza y ciruela roja. Es ideal para la elaboración de vinos jóvenes con aromas afrutados, maridados con aromas varietales. Ofrece un interesante equilibrio entre potencia aromática y estructura.

## Consumo Ácido málico

Pinot noir

24,6 Brix  
268 mg/L NFA

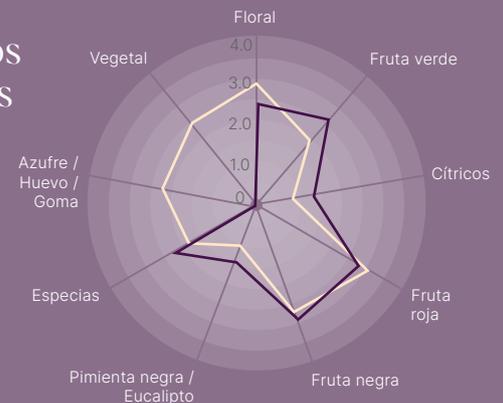


## Producción de frutos rojos y frutos negros Aromas sin sulfhídrico

Cabernet Sauvignon

23,4 Brix  
320 mg/L NFA

■ Andante™  
■ Competidor con alto alcohol



## Características Técnicas

Cinética	Moderada a Rápida	■■■■■
Temperatura Óptima	35 °C	
Resistencia al Frío*	15 °C	
Tolerancia al Alcohol	17% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Baja a Moderada	■■■■■
Factor Killer	Neutral	

Floculación	Alta	■■■■■
Glicerol	7,0-9,0 g/L	
Acidez Volátil	Moderada	■■■■■
Producción SO <sub>2</sub>	Baja	■■■■■
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	■■■■■
Producción Espuma	Baja	■■■■■

\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

## Maestoso™ (MTS-29)



### Variedades Recomendadas

- ✓ Tempranillo
- ✓ Graciano
- ✓ Merlot
- ✓ Bobal
- ✓ Syrah
- ✓ Pinot Noir



### PARA VINOS TINTOS CON CUERPO, AFRUTADOS E INTENSOS

Maestoso™ deriva de la cuidadosa selección de cepas aromáticas específicas para tintos, con un componente afrutado persistente e intenso, y una estructura tánica que perdura en el tiempo y se compenetra bien con el perfil organoléptico del vino.

Esta cepa es ideal para vinos de maceración prolongada, con un perfil polifenólico intenso y también de crianza en madera. En boca destaca por su buena integración de los taninos, aportando gran sedosidad y persistencia.

Gracias a la conservación del ácido málico y a la muy baja producción de anhídrido sulfuroso, Maestoso™ mantiene una buena frescura y favorece el inicio de la fermentación maloláctica. La cinética es moderada y adecuada para maceraciones prolongadas. La producción de acidez volátil es siempre muy contenida, incluso con largas crianzas.

### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevenición de la levadura

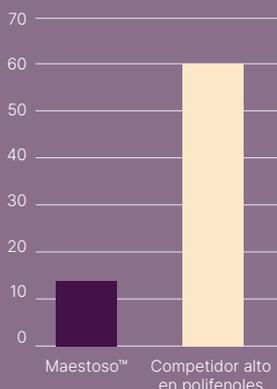
- ✓ Aromas a frutos negros
- ✓ Suavidad y redondez
- ✓ Favorece la fermentación maloláctica



Destacan los aromas a frutas negras, especialmente arándanos y ciruelas.

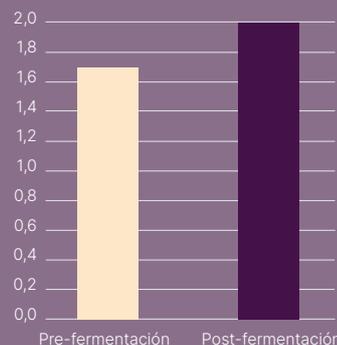
### Producción de SO<sub>2</sub>T(ppm) durante la fermentación

Producción muy baja de SO<sub>2</sub> de Maestoso con prevención de H<sub>2</sub>S en comparación con la cepa comercial en fermentaciones de mosto de Merlot (NFA 300 mg/L, Brix 25, 20°Celsius).



### Ácido málico (g/L) Conservación durante la fermentación

Maestoso™ preserva la acidez natural de los mostos. Fermentaciones de mosto de Merlot (NFA 300 mg/L, Brix 25, 20°Celsius).



### Características Técnicas

Cinética	Moderada	■■■■■
Temperatura Óptima	18 °C a 25 °C	
Resistencia al Frío*	15 °C	
Tolerancia al Alcohol	16% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Moderada a Alta	■■■■■
Factor Killer	Neutral	

\* Una vez establecida la fermentación activa.

Floculación	Alta	■■■■■
Glicerol	7,0-9,0 g/L	
Acidez Volátil	Moderada	■■■■■
Producción SO <sub>2</sub>	Muy baja	■■■■■
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	■■■■■
Producción Espuma	Moderada	■■■■■

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Bajo=entre 150-225 / Moderado=entre 225-300 / Alto=más de 300

## Brio™ (BRO-58)



### PARA VINOS TINTOS CON PERFIL DE ÉSTERES ETÍLICOS

La principal característica que se desprende del uso de Brio™ es la complejidad del aroma. Esta complejidad es el resultado de las características genéticas heredadas a través de la cuidadosa cría y selección de sus cepas parentales. Más allá de su aportación aromática, Brio™ también adquirió la capacidad de potenciar los componentes fenólicos, para una mayor estructura y riqueza.

Es adecuada para el envejecimiento en madera, con una buena estabilización del color. Tiene una cinética de fermentación fuerte, como todas las levaduras de la gama; garantiza una fermentación segura y completa.

### Variedades Recomendadas

- ✓ Garnacha
- ✓ Mencía
- ✓ Malbec
- ✓ Tempranillo
- ✓ Syrah
- ✓ Cabernet Sauvignon
- ✓ Pinot Noir



### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

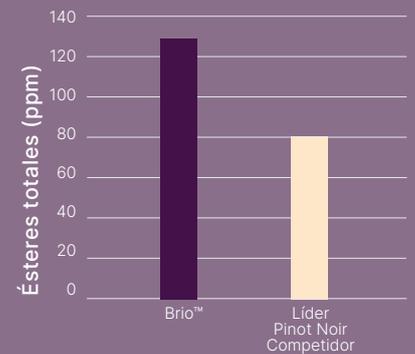
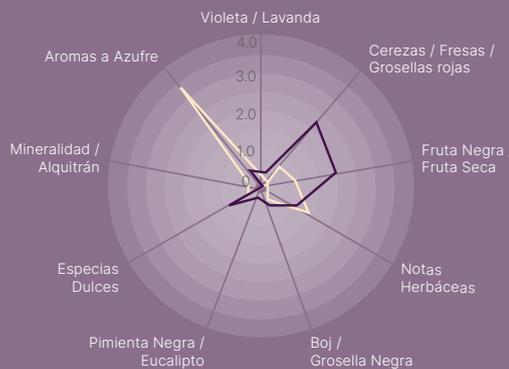
- ✓ Riqueza de ésteres etílicosrojos
- ✓ Complejidad aromática
- ✓ Baja acidez volátil



El perfil aromático está impulsado por los ésteres etílicos y oscila entre la fruta negra y la fruta roja, con acentuadas notas agradables. Notas especiadas.

### Frutos rojos mejorados Atributos sensoriales

■ Brio™  
■ Pinot Noir Competidor



### Características Técnicas

Cinética	Moderada a Rápida	██████████
Temperatura Óptima	17 °C a 28 °C	
Resistencia al Frío*	16 °C	
Tolerancia al Alcohol	16% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Moderada	██████████
Factor Killer	Activo	

\* Una vez establecida la fermentación activa.

Floculación	Alta	██████████
Glicerol	6,0-8,0 g/L	
Acidez Volátil	Baja	██████████
Producción SO <sub>2</sub>	Moderada	██████████
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	██████████
Producción Espuma	Baja	██████████

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Bajo=entre 150-225 / Moderada=entre 225-300 / Alta=más de 300

# Bravo™

(BV-33)



## PARA VINOS TINTOS AFRUTADOS, REDONDOS Y ATERCIOPELADOS

Bravo™ es una cepa particularmente apreciada por su fuerte producción de glicerol, asociada a una excepcional complejidad aromática. Es la levadura recomendada para quienes desean un vino con una excelente suavidad tánica, especialmente afrutado y con una gran limpieza en nariz.

Se reduce el carácter vegetal de los vinos, para una mayor sensación táctil en boca. Bravo™ presenta una buena cinética en un amplio rango de temperaturas, lo que permite una gran flexibilidad de aplicación. La elevada producción de glicerol, la alta resistencia al alcohol y la baja producción de acidez volátil son sus características metabólicas distintivas.

## Variedades Recomendadas

- ✓ Tempranillo
- ✓ Cabernet Sauvignon
- ✓ Monastrel
- ✓ Bobal
- ✓ Syrah
- ✓ Mencía
- ✓ Merlot



### Ventajas clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

- ✓ Alta producción de glicerol
- ✓ Alta producción de ésteres
- ✓ Alta resistencia al alcohol



Los aromas derivados del metabolismo fermentativo de Bravo son, frutos rojos como cerezas y fresas y frutas negras como ciruelas.

## Producción de glicerol, ésteres y producción de ácido acético

Cabernet Sauvignon

Fermentación a 21 °C  
25,0 Brix  
320 mg/L NFA



## Características Técnicas

Cinética	Moderada a Rápida	██████████
Temperatura Óptima	16 °C a 30 °C	
Resistencia al Frío*	13 °C	
Tolerancia al Alcohol	17% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Moderada	██████████
Factor Killer	Neutral	

Floculación	Alta	██████████
Glicerol	9,0-11,0 g/L	
Acidez Volátil	Baja	██████████
Producción SO <sub>2</sub>	Muy Baja	██████████
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable	██████████
Producción Espuma	Moderada	██████████

\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: bajo=entre 150-225 / Moderada=entre 225-300 / Alta=más de 300

# Fresco™

(FRS-66)

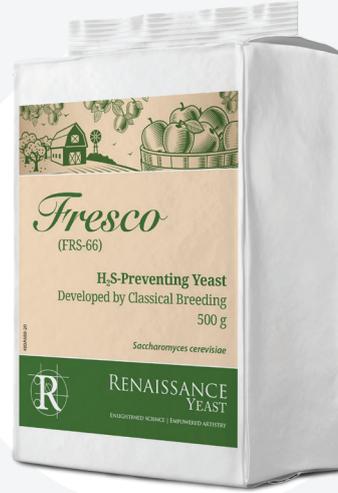


## CEPA ESPECÍFICAMENTE SELECCIONADA PARA SIDRA DE CALIDAD

Fresco™ es el resultado de una rigurosa selección, destinada a identificar la cepa ideal para fermentar el zumo de manzana y producir sidras de alta calidad. Gracias a la característica genética natural de impedir la formación de sulfuro de hidrógeno - característica compartida con todas las levaduras Renaissance-, permite crear sidras vibrantes y frescas incluso en situaciones de escasez de nutrientes.

Fresco™ presenta una cinética de fermentación estable y constante, lo que permite que el proceso se produzca incluso a temperaturas más bajas y alcanzando altos niveles de alcohol.

## Estilos Recomendados



- ✓ Nuevo Mundo
- ✓ Inglés
- ✓ Francés
- ✓ Sidra de Pera: Perry
- ✓ Sidra de Hielo
- ✓ Nueva Inglaterra
- ✓ Vino de Manzana
- ✓ Sidra de Otras Frutas

### Ventajas Clave



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura

- ✓ Seleccionada para la producción de sidra
- ✓ Aromas intensos y frescos
- ✓ Adecuado para temperaturas bajas

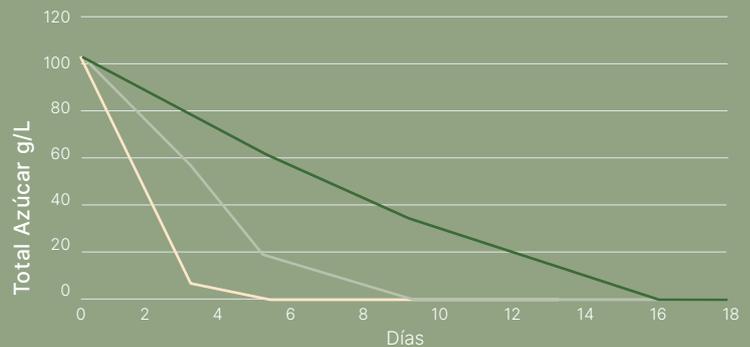


La sidra producida con Fresco™ presenta aromas refrescantes, caracterizados por notas distintas e intensas de manzana roja, pera y cítricos.

## Fermentación de la sidra con temperaturas variables

Alcohol 6,5% vol.

- 13 °C
- 16 °C
- 22 °C



## Características Técnicas

Compatible con FML	Sí
Temperatura Óptima	13 °C a 25 °C
Tolerancia al Frío*	13 °C
Tolerancia al Alcohol	15% vol.
Necesidades Nitrógeno	Moderada <span style="display: inline-block; width: 20px; height: 10px; background-color: #38761d; border: 1px solid #38761d;"></span>

Factor Killer	Neutral
Floculación	Alta <span style="display: inline-block; width: 20px; height: 10px; background-color: #38761d; border: 1px solid #38761d;"></span>
Producción SO <sub>2</sub>	Baja <span style="display: inline-block; width: 20px; height: 10px; background-color: #38761d; border: 1px solid #38761d;"></span>
Producción H <sub>2</sub> S**	No-Detectable <span style="display: inline-block; width: 20px; height: 10px; background-color: #38761d; border: 1px solid #38761d;"></span>

\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Bajo=entre 150-225 / Moderado=entre 225-300 / Alto=más de 300

# Ossia™

BIO



DE-ÖKO-003 EU Agriculture

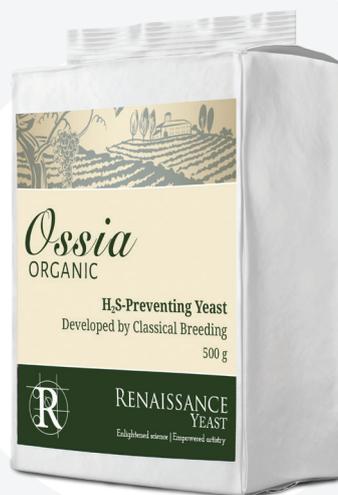


## Estilos Recomendados

### LEVADURA ROBUSTA Y VERSÁTIL PARA BEBIDAS ECOLÓGICAS

Ossia™, levadura orgánica certificada, permite fermentar una amplia gama de bebidas alcohólicas, incluyendo vinos blancos, rosados y tintos, sidra, bebidas de frutas, seltzers, kombucha y más. Las bebidas fermentadas con Ossia™ son frescas y limpias con un sabor vivo.

Ossia™ es una levadura robusta, capaz de fermentar en un amplio rango de temperaturas y alcanzar hasta 15 grados de alcohol. Su metabolismo es particularmente eficiente con una cinética constante y una baja producción de dióxido de azufre y acidez volátil.



- ✓ Vino Blanco
- ✓ Vino Tinto
- ✓ Vino de Frutas
- ✓ Sidra

### Ventajas Clave

- ✓ Certificado ecológico
- ✓ Versatilidad y robustez
- ✓ Aromas limpios



H<sub>2</sub>S-prevención de la levadura



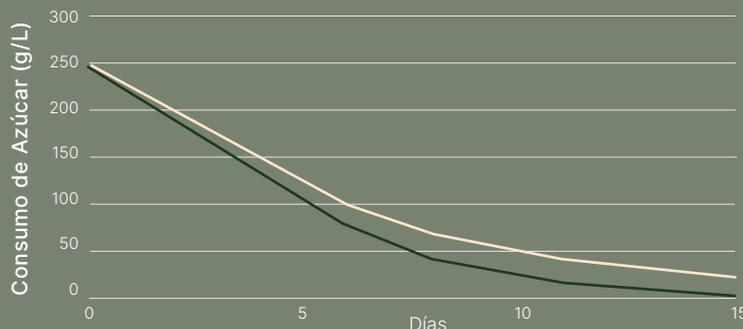
La expresión aromática se caracteriza por delicados toques de fruta tropical y fruta blanca.

### Perfil consumo de azúcar (g/L)

Chardonnay

Fermentación a 20 °C  
24,6 Brix  
274 mg/L NFA

■ Ossia™  
■ Competidor Polivalente Líder



### Características Técnicas

Cinética	Moderada	██████
Temperatura Óptima*	18 °C a 32 °C	
Resistencia al Frío**	15 °C	
Tolerancia al Alcohol	16% vol.	
Necesidades Nitrógeno	Moderada	██████
Factor Killer	Activo	

Floculación	Moderada - Alta	██████
Glicerol	6,0-8,0 g/L	
Acidez Volátil	Baja	██
Producción SO <sub>2</sub>	Muy baja - Nada	██
Producción H <sub>2</sub> S***	No-Detectable	██
Producción Espuma	Baja	██

\*Cuando se fermenta para obtener vinos secos, se recomienda aumentar la temperatura a > 18 °C hasta cerca del final para garantizar un final seguro. Se recomienda la suplementación con nitrógeno durante el tercio inicial de la fermentación, especialmente cuando se fermenta a temperaturas más cálidas o en mostos muy clarificados.

\*\* Una vez establecida la fermentación activa.

\*\*\* Por debajo del umbral de percepción en las condiciones probadas.

Nivel NFA: Bajo=entre 150-225 / Moderado=entre 225-300 / Alto=más de 300



Incluso en pequeñas cantidades que no pueden detectarse por el olfato, el H<sub>2</sub>S puede afectar los verdaderos sabores de su vino.



## Soluciones blancos



## Soluciones tintos



## Otras Soluciones





Enólogos que utilizan nuestras levaduras han comentado: “Mi vino nunca ha tenido un aroma tan extraordinario”

### Tipo de Vino

- Blanco
- Tinto
- Rosado
- Segunda fermentación y Espumoso
- Vino de Frutas
- Sidra
- Seltzer

### Niveles

- Bajo
- Moderado
- Alto

## Comparación levaduras

Características	Tipo de Vino	Cinética	Necesidad Nitrógeno	Tolerancia Alcohol	Glicerol	Acidez Volátil	Total SO <sub>2</sub>	Espuma	Floculación	Factor Killer
<i>Allegro</i> <sup>TM</sup>										Sensible
<i>Vivace</i> <sup>TM</sup>										Positivo
<i>TR-313</i> <sup>TM</sup>										Positivo
<i>Bella</i> <sup>TM</sup>										Neutral
<i>Andante</i> <sup>TM</sup>										Neutral
<i>Maestoso</i> <sup>TM</sup>										Neutral
<i>Brio</i> <sup>TM</sup>										Positivo
<i>Bravo</i> <sup>TM</sup>										Neutral
<i>Ossia</i> <sup>TM</sup>										Positivo
<i>Fresco</i> <sup>TM</sup>										Neutral

## PROTOCOLO DE REHIDRATACIÓN

Por favor, siga las instrucciones de rehidratación para evitar paradas o ralentizaciones de fermentación. La correcta rehidratación de la levadura es crucial para obtener una fermentación sana.

Tasa de inoculación:

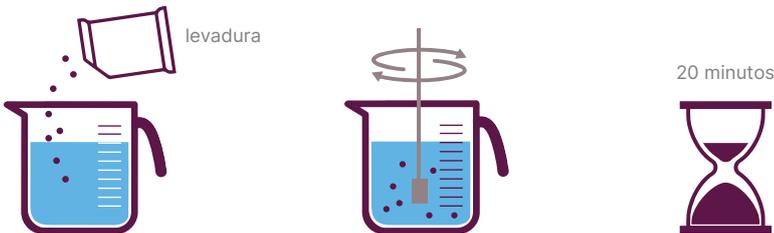
0,2-0,35 g/L (1,7-2,9 lbs/1000 galones)

Instrucciones de rehidratación:

1. En un recipiente limpio, preparar agua sin cloro a 38-42 °C (100-108 °F) que sea 10 veces el peso de la levadura a hidratar.



2. Mezclar suavemente la levadura en el agua y dejar 20 minutos para que se rehidrate.



3. Después de rehidratar, comience a añadir lentamente el mosto en la mezcla de levadura cada 5 minutos para permitir la aclimatación. No disminuya la temperatura de la mezcla en más de 5 °C (9 °F) con cada adición de mosto.



4. Cuando la diferencia de temperatura de la suspensión de levadura sea inferior a 10 °C (18 °F) con respecto al mosto que se va a inocular, añada lentamente la mezcla de levadura al recipiente de fermentación.



**Nota.** No se aconseja añadir directamente levadura seca al depósito de mosto.

## REINICIO DEL PROTOCOLO DE PARADA DE FERMENTACIÓN Ó RALENTIZACIÓN

**1. Preparar el Pie de Cuba** — El volumen preparado debe ser del 2-5 % del volumen del vino encubado. Contendrá agua, mosto de uva y vino encubado (no más de la mitad del volumen total). El contenido de azúcar debe rondar los 5° Brix. Deben añadirse nutrientes y la temperatura antes de la incorporación de la levadura debe ser de 24-26°C.



**2. Rehidratación de la levadura** — Utilice una cepa diferente de la que se ha utilizado en la primera inoculación, preferiblemente una levadura fructofílica resistente al alcohol (Andante o Bravo para tintos y Bella para blancos o rosados). Siga las instrucciones para preparar la mezcla de agua y levadura según corresponda (pasos 1 y 2 del Protocolo de rehidratación).



**3. Añadir la levadura al Pie de Cuba** — Seguir los pasos 3 y 4 de las Instrucciones de rehidratación, añadiendo la levadura al Pie de Cuba en lugar de cuando el protocolo hace referencia a “mosto” y “recipiente de fermentación”.



**4.** Una vez incorporada la levadura al Pie de Cuba, vigile el contenido de azúcar. Cuando haya descendido a la mitad (2,5° Brix), estará lista para incorporarse al vino parado. La incorporación se realiza añadiendo un volumen igual de vino parado al volumen del Pie de Cuba. Asegúrese de que la diferencia de temperatura entre el Pie de Cuba y el vino parado no sea superior a 10 °C. Mantener la temperatura de fermentación entre 18-23 °C. Después de cada adición, espere a que la fermentación muestre cierta actividad y vuelva a duplicar el volumen. Continúe este procedimiento hasta que todo el vino parado se transfiera al recipiente Pie de Cuba.



**Nota.** La tasa de inoculación y el uso de SO<sub>2</sub>, cortezas de levadura, nutrientes de rehidratación y lisozima; deben decidirse según el criterio del enólogo.



Ciencia avanzada. Arte mejorado.



### Esríbenos

DOLMAR PRODUCTOS S.L.U.  
C/ Industria 28, 26200 Haro  
La Rioja, España  
941 303 730  
info@dolmar.es



En la medida en que no lo prohíba la legislación aplicable, los productos, materiales, contenidos e información incluidos o puestos a disposición de otro modo en este paquete de levadura o ficha técnica (colectivamente, los "Contenidos") se proporcionan "TAL CUAL", "SEGÚN DISPONIBILIDAD" y "CON TODAS LAS FALLAS". Renaissance rechaza toda representación y garantía de cualquier tipo en relación con los Contenidos y nada de lo que se facilite se considerará una garantía expresa o implícita o una condición de venta. Todas las aplicaciones de los Contenidos deben adaptarse a las condiciones locales y el usuario acepta toda la responsabilidad.