

VITILEVURE DV10

Levadura seleccionada

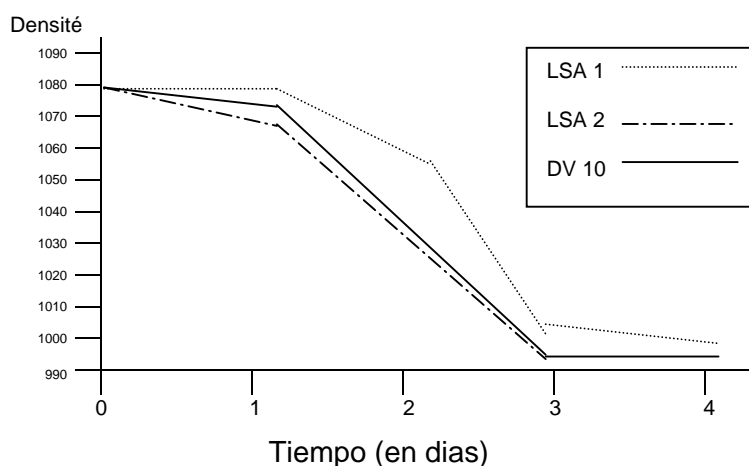
Cepa DV10

**CHAMPAGNE, CREMANT, METODOS TRADICIONALES :
« EXITO » Y CALIDAD DE VINOS BASE Y DE TOMAS DE ESPUMA**

CAMPO DE APLICACIÓN

- ◆ La cepa **DV10** esta particularmente rapida en condiciones difíciles en los mostos de Champaña (pH bajo). (1).
- ◆ La levadura **DV10** es poco exigente en lo que a necesidades nutritivas se refiere, y es capaz de fermentar sin problemas los mostos pobres en nitrógeno (blancos y rosados).

Figura nº1 : pruebas de fermentación alcoholica.
Tinias de 12 hl (prueba del CIVC)



- ◆ Los resultados obtenidos en el laboratorio se muestra una fase de latencia y una duración de fermentación muy corto para la **DV 10** (3).
Los vinos obtenidos tienen todas las calidades requeridas para la toma de espuma fina, redondez, equilibrio y frutuosidad discreta.
Ninguna diferencia significativa entre las tres cepas champañesas no han podido ser evidentes después de degustaciones triangulares realizadas en ensayos con CIVC en 1990 y 1991.
- ◆ La **Vitilevure DV 10** da igualmente buenos resultados en la elaboración de vinos blancos secos.
Se encuentra en estos vinos la tipicidad de las cepas y del « terroir » que la **DV 10** respecta perfectamente (4).
- ◆ **Toma de espuma** : la cepa **DV10** se desarrolla rápidamente desde la preparación de la levadura, ya que son activas muy pronto permite así realizar tomas de espuma en las condiciones más difíciles (esquema nº1). Su apariencia con la sub-especie bayanus explica su resistencia al alcohol ; la cepa resiste igualmente a una temperatura y a un pH bajo, a la presión y a concentraciones elevadas de SO₂ total.

- ◆ Esquema n°1 : resultados de la DV10 en la toma de espuma (vino pH3, 11% de etanol, 50 mg/l de SO₂ total). (5)

Temperatura	pH	SO ₂ libre	Duración de la toma de espuma (días)	Azúcares residuales
10	2,9	10	75	0
	3,1	10	67	0,4
13	2,9	10	37	0,2
	3,1	10	34	0
16	2,9	10	28	0,2
	3,1	10	20	0

- ◆ **Retoma de fermentación** : la cepa DV10 es muy útil en la retoma de fermentación esto se explica gracias a su elevada capacidad de resistencia al alcohol. Acompañado de una adición de activadores de fermentación (Actiferm) y una buena preparación de pie de cuba (ver ficha técnica especial « Retoma de fermentación »), su utilización garantiza la finalización de esta operación.
- ◆ Las experiencias comparativas hechas en el laboratorio en medio sintético que contiene 40 g/l de glucosa ha podido confirmar los resultados de la práctica (esquema n°2).
- ◆ Esquema n°2. Diferencias entre 3 cepas de levadura en retomas de fermentación.

Tiempo (días)	Glucosa (g/l)		
	LSA 1	EC1118	DV10
0	40	40	40
3	32	36,6	22,6
6	29	22,8	18,5
13	28	11,2	15
20	26	4,5	5,8
23	19	2,2	1,8

- ◆ **Control de los lotes** : los lotes de todas estas cepas de levaduras son controlados (población viva, test de fermentación alcohólica).
Los controles sobre la cepa **DV10** son profundos a causa de su utilización en condiciones muy difíciles (toma de espuma, retoma de fermentación).
Los parámetros siguientes son notablemente testados : fermentación hasta 12 y 15% de etanol, en presencia o no de SO₂, retoma de fermentación hasta 14 a 17 %, toma de espuma en condiciones difíciles.

CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS

- ◆ **Espécie** : Saccharomyces cerevisiae var. bayanus.
- ◆ **Caracter killer** : la cepa **DV 10** es una cepa Killer
- ◆ **Poder alcoholgeno** : es de 17 % en volumen, en medio sintético.
- ◆ **Cinética fermentativa** : aun que tenga su apariencia de cepa bayanus, la cepa, arranca rápidamente la fermentación alcohólica igualmente a temperaturas bajas (15° C), la cinética es frecuentemente rápida y el ralentamiento final poco marcado.
- ◆ **Las tomas de espuma se desarrollan sin problema, hasta a 9-10° C**
- ◆ **Rango de temperaturas** : fermentación de 8 à 32°C, crecimiento de 5 a 44° C en medio sintético
- ◆ **Resistencia a pH bajo** (hasta 2,8-2,9) y a dosis importantes de SO₂ (lo mismo en fermentación alcohólica que en toma de espuma).

PROPIEDADES ENOLOGICAS

- ◆ **Rendimiento azúcar/alcohol** : 16,8 g de azúcar por litro 1 % de alcohol
- ◆ **Sin de producción de SO2 ni de H2S** .
- ◆ **Producción de espuma** : baja a temperatura regular ningún riesgo de desbordamiento para los mostos correctamente desfangados
- ◆ **Producción de acidez volátil** : baja, de 0,2 à 0,25 gH2SO4/l.
- ◆ **Sedimentación rapida** para formar lias compactas

ORIGEN

- ◆ Cepa seleccionada por la « Station Oenotechnique de Champagne » en Epernay, a partir de los mostos de los mejores grans crus de Champagne.
- ◆ La cepa a sido evaluada y comparada por el CIVC despues de ensayos realizados durante las campañas 90 y 91 en Chardonnay y Pinot (1), (2).

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

- (1) - M. Valade, M. Laurent - Comparación de preparaciones de LSA en cepas puras o asociaciones des del comienzo de la fermentación alcoholica - ResumenCIVC - Vendimias 1990.
- (2) - M. Valade, M. Laurent - Comparación de preparaciones de LSA en cepas puras o asociaciones des del comienzo de la fermentación alcoholica - Resumen CIVC - Vendimias 1991.
- (3) - C. Gerland (MV-SOEC) - Comparación en microvinificación con 3 cepas de levaduras champañesas en fermentación - Vendimia 1993.
- (4) - C. Gerland (MV-SOEC), B. Verne, E. Sanchez (Groupement des Caves Particulieres-Limoux) - Pruebas en tres cepas de levaduras en las variedades Mauzac - Vendimias 1993.
- (5) - C. Gerland (MV-SOEC) - Estudio de la cepa DV10 en la toma de espuma - Mayo 1994.
- (6) - F. Raginel (Lallemand SA) - Pruebas comparativas de tres cepas de levaduras en la retoma de fermentación en medio sintético. Febrero 1994.

CONDICIONAMIENTO

- ◆ Bolsa aluminio 0.5 kg - Carton 12 x 0.5 kg

CONDICIONES DE CONSERVACIÓN

- ◆ Embalaje lleno, sin abrir en perfecto estado, fuera del alcance de la luz, en un lugar seco y sinolores.
- ◆ Mentener a una temperatura de 3 a 8°C, en caso de conservacion mas de 3 meses.
- ◆ Embalaje abierto o rotura del vacio : utilizar rapidamente.