FICHE TECHNIQUE

AEB®

LEVURE DE FERMENTATION BASSE

FERMOLAGER W

ALLERGEN FREE GMO FREE

Levure sèche activée pour la fermentation de bières de type lager ou pils

DESCRIPTION TECHNIQUE

Fermolager W a été sélectionnée par une université allemande pour la production de bières de fermentation basse. **Fermolager W** offre un bon équilibre entre les arômes de malt et de houblon, laissant place aux caractéristiques recherchées par tout brasseur. Son profil organoleptique est neutre, légèrement fruité exotique avec une bouche douce et ronde.

COMPOSITION ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Levure: *Saccharomyces pastorianus*

Paramètres microbiologiques et physiques:

Levures revivifiables	> $5x10^9$	cfu/g
Autres levures	< 10^3	cfu/g
Moisissures	< 10	cfu/ml*
Bactéries acétiques	< 10^2	cfu/ml*
Bactéries lactiques	< 10	cfu/ml*
Coliformes	< 1	cfu/ml*
E.coli	< 10	cfu/g
Staphylococcus aureus	< 10	cfu/g
Salmonella spp	absence / 25g	cfu/g

*Avec inoculat de 100g/hL de levure

Paramètres de production

Style de bière: Toutes les lagers
Cinétique fermentaire: Rapide. 3 jours à 22°C, 13 jours à 12°C pour 12°P
Température de fermentation: 12-22°C
Atténuation apparente: 87%
Floculation et sédimentation: Elevée.

DOSES D'EMPLOI*

80-100 g/hL de 12°P à 20°P sur moût refroidi.
Le dosage dépend de la densité initiale et de la température de fermentation.

MODE D'EMPLOI

Utilisation directe de la levure:

Inoculer la levure directement dans le fermenteur à la température de fermentation primaire prévue pour la fabrication de la bière souhaitée.

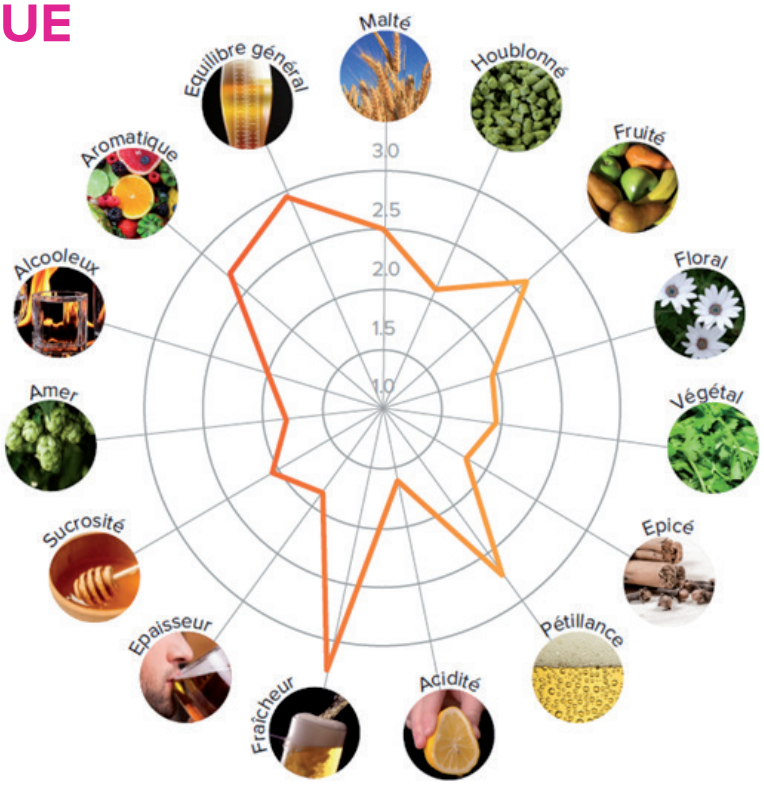
Référence: FERMOLAGER W_TDS_FR_0011220_AEB_BEER_France

AEB FRANCE SARL • 10 Rue du Stade, 68240, Kaysersberg-Vignoble (FR) • Tel: +33 (0)3 89 47 32 33
infofrance@aeb-group.com - www.aeb-group.com

FERMOLAGER W

PROFIL ORGANOLEPTIQUE DE LA BIERE AVEC FERMOLAGER W

(Selon ASBC & DLG)
12°P 12°C



→ MODE D'EMPLOI

Hydratation:
dans de l'eau stérile à une température entre 28 et 30°C, ajouter la levure dans un rapport de 1:10 et laissez reposer pendant 20 minutes. Ensuite, bien mélanger pour obtenir la suspension complète de la levure. Refroidir lentement jusqu'à atteindre la même température de fermentation en ajoutant du moût à courts intervalles. Ajouter le mélange directement dans le fermenteur. Le réactivateur 60/B est préconisé pour vous permettre d'atteindre les meilleures conditions de réhydratation.

Option:
Utiliser la même procédure décrite ci-dessus et ajouter le nutriment **FERMOPLUS® GSH** pour améliorer la vitalité de la levure.

→ INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Avantages de l'utilisation d'une levure sèche
La gestion et la propagation de nombreuses souches de levures dans une brasserie est un point critique. Le risque de contamination est très élevé, en particulier pendant la phase de propagation. Pour cette raison, l'utilisation de levure sèche active (LSA) est très avantageuse : réduction du risque microbiologique, période de latence réduite, disponibilité de levure active en moins d'une heure.

→ CONSERVATION ET CONDITIONNEMENTS

Conserver dans l'emballage scellé d'origine, à l'abri de la lumière, dans un endroit sec, exempt d'odeur. Conserver de préférence à une température < 20°C. Ne pas congeler. Respecter la DDM indiquée sur l'emballage. Utiliser rapidement après ouverture.

Paquets de 100 g en carton de 1 kg
Paquets de 500 g en carton de 10 kg

**remarque: les recommandations de dosage peuvent varier selon les conditions de process adoptées par le producteur. Le conditionnement peut varier selon le pays de production. Pour des quantités et conditionnements spécifiques, veuillez contacter nos technico-commerciaux ou votre filiale de référence.*

Référence: FERMOLAGER W_TDS_FR_0011220_AEB_BEER_France

AEB FRANCE SARL • 10 Rue du Stade, 68240, Kaysersberg-Vignoble (FR) • Tel: +33 (0)3 89 47 32 33
infofrance@aeb-group.com - www.aeb-group.com