

ENO ACTIVE 100

**Bioregolatore a solubilità istantanea per fermentazioni e rifermentazioni enologiche
esente da sali ammoniacali**

CARATTERISTICHE

Eno Active 100 è il frutto di un processo industriale che consente di ottenere un derivato di lievito purificato grazie ad una separazione per lisi enzimatica della parete cellulare di *Saccharomyces cerevisiae*.

Si tratta pertanto di un prodotto naturale, senza utilizzo di additivi non conformi all'uso enologico.

Eno Active 100 non contiene sali ammoniacali. La ricca dotazione in aminoacidi consente al lievito una metabolizzazione graduale dell'azoto, garantendogli così un'adeguata copertura nutrizionale per tutto il processo fermentativo.

Inoltre, l'elevata disponibilità di aminoacidi unita alla presenza di vitamine del gruppo B e steroli, mantiene le cellule di lievito in uno stato fisiologico ottimale, anche dopo diverse fasi di moltiplicazione e, soprattutto in presenza di elevate gradazioni alcoliche, evita l'insorgere di fine fermentazioni stentate.

L'efficacia dell'azoto amminoacidico, a parità di concentrazione, è di circa tre-quattro volte quella dell'azoto ammoniacale per quanto riguarda il ricambio delle strutture funzionali della cellula ed il suo stato fisiologico.

L'unione sinergica con derivati polisaccaridici vegetali a struttura modificata, ne aumenta l'azione adsorbente degli acidi grassi a otto, dieci e dodici atomi di carbonio e di tutte quelle sostanze inibenti, sia derivanti dal catabolismo del lievito che di origine esogena, quali residui di antiparassitari ecc., che possono provocare deviazioni ed arresti fermentativi e/o la formazione di odori indesiderati.

L'utilizzo specifico in enologia fornisce i migliori risultati in fase di fermentazione contribuendo al miglioramento della complessità aromatica.

VANTAGGI

- Miglioramento della fermentazione alcolica.
- Migliore resistenza alle basse ed alte temperature.
- Riduzione degli effetti legati ad un'eventuale presenza di residui di fitofarmaci.
- Riduzione del pericolo di formazione di acidità volatile.
- Ottenimento di vini più rotondi per la presenza di glucidi, mannoproteine e derivati dalla fermentazione, classificabili come "non riduttori".
- Favorisce l'avvio della fermentazione malolattica.

DOSAGGIO

- Dose 10 - 60 g/hL;
- Dose media 25 g/hL.

Massima quantità legale secondo la vigente regolamentazione europea: 100 g/hL

MODALITÀ D'USO

Si consiglia di aggiungerlo alla massa in tre stadi distinti e successivi: subito dopo l'inizio della fermentazione alcolica, dopo la fase tumultuosa della fermentazione, ovvero durante la fase di declino, sul vino dopo il primo travaso per chi volesse favorire la fermentazione malolattica.

Precauzioni d'uso:

Prodotto per uso enologico ed esclusivamente professionale.

Utilizzare conformemente alla vigente regolamentazione.

COMPOSIZIONE

Derivato, per uso enologico, di *Saccharomyces cerevisiae*, costituito da membrane cellulari di lievito, componente polisaccaridica insolubile, fibra cellulosica grezza ad alto potere detossificante.

CONFEZIONAMENTO

Pacchetti da 1 kg e sacchi da 15 kg.

CONSERVAZIONE

Imballo integro: confezione sigillata, al riparo dalla luce in un luogo asciutto ed esente da odori.

Imballo aperto: da utilizzare rapidamente.

Le indicazioni qui riportate rappresentano lo stato attuale delle nostre conoscenze e sono soggette a modificazioni ed integrazioni.

L'utilizzatore del prodotto non deve ritenersi sollevato dal seguire le norme di sicurezza e protezione.

L'adattamento ai singoli casi, come conseguenza delle singole circostanze di ogni trattamento, non comporta la responsabilità di Oenofrance Italia Srl.

Questo documento è di proprietà di OENOFRANCE ITALIA e non può essere modificato senza il suo consenso.