



# V ACTIV PREMIUM®

ATTIVANTE E BIOREGOLATORE DELLA FERMENTAZIONE

## COMPOSIZIONE



Autolisati di lievito 40 %, Cellulosa a micrometria fine 29,94 %, Ammonio fosfato bibasico 30 %, Cloridrato di tiamina 0,06 %.

## CARATTERISTICHE



V ACTIV PREMIUM® è uno specifico attivante che consente di condurre una fermentazione regolare e completa anche in condizioni di substrato avverse, tenendo sotto controllo la produzione di acidità volatile in accordo con le ultime ricerche eseguite e pubblicate (\*)(\*\*) dal settore R&S di Enologica Vason. La formulazione di V ACTIV PREMIUM® è stata bilanciata in modo da garantire l'apporto ottimale delle sostanze edafiche necessarie alla crescita del lievito e di consentire un'azione di supporto per le cellule e di adsorbimento di fattori tossici.

La distribuzione micrometrica degli inerti è tale da ricreare nel prodotto una torbidità simile a quella conferita dalla fecciosità fine dei mosti. Il particolare processo di produzione degli autolisati di lievito prevede un trattamento di idrolisi chimica ed enzimatica naturale, in grado di incrementare l'azoto aminoacidico facilmente assimilabile (FAN: Free Amino Nitrogen) e le vitamine complessate all'interno delle cellule di lievito.

## IMPIEGHI



V ACTIV PREMIUM® trova impiego come attivante e bioregolatore della fermentazione e per la formazione del pied de cuve (anche in presa di spuma); il suo utilizzo è particolarmente indicato in fermentazioni di mosti e mosti-vini limpidi. Infatti la presenza di inerti vegetali permette di fornire un supporto meccanico per le cellule di lievito e nel contempo fungere, in sinergia con le scorze di lievito, da adsorbenti per le sostanze tossiche presenti nei mosti o secrete dai lieviti.

Anche l'apporto di sostanze nutritive è graduale: esse infatti vengono in parte adsorbite dalla cellulosa durante la fase di dissoluzione in acqua di V ACTIV PREMIUM® e quindi cedute gradatamente al mezzo, assicurando l'apporto in azoto e in cloridrato di tiamina anche alle successive generazioni di lievito che vengono a trovarsi in condizioni di sviluppo più critiche.

Queste caratteristiche, congiuntamente al particolare processo di produzione degli autolisati di lievito, permettono di svolgere un'efficace azione preventiva e curativa degli arresti fermentativi.

**Per l'impiego di V ACTIV PREMIUM® attenersi alle norme di legge vigenti in materia.**



# V ACTIV PREMIUM®

ATTIVANTE E BIOREGOLATORE DELLA FERMENTAZIONE

## MODALITÀ D'USO



Sciogliere V ACTIV PREMIUM® in acqua in rapporto 1:5; lasciar riposare almeno mezz'ora, quindi aggiungere al mosto omogeneizzando accuratamente.

V ACTIV PREMIUM® è l'attivante di riferimento per le procedure di reidratazione dei lieviti secchi.

## DOSI



Da 40 ad 100 g/hL. Le dosi più elevate vanno utilizzate per la fermentazione di mosti bianchi eccessivamente illimpiditi e di vini che hanno subito un arresto fermentativo.

Da 20 a 80 g/hL per la preparazione di pied de cuve, sia per le fermentazioni primarie che nella tecnologia di produzione di vini spumanti e frizzanti.

Avvertenza: 100 g/hL di V ACTIV PREMIUM® apportano circa 31 g/hL di sali ammoniacali e 60 mg/hL di cloridrato di tiamina.

## CONFEZIONI



Sacchetti in poliaccoppato da 500 g e sacchi da 15 kg.

## CONSERVAZIONE



Conservare in luogo fresco ed asciutto. Richiudere accuratamente le confezioni aperte.

## PERICOLOSITÀ



In base alla normativa europea vigente il prodotto è classificato: non pericoloso.

### RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI:

(\*) "Changes in Wine as a Consequence of Nitrogen Supplementation in Grape Must" (Agostino Cavazza, Istituto Agrario di San Michele / Italy, M. Caputo, E. Bocca, R. Ferrarini, P. Giudici)

(\*\*) "Acetaldeide? Limitarla si può" (E. Bocca, R. Ferrarini, Università di Verona/Italy, E. D'Andrea e E. Dai Prè)