



...du moût
...à la bouteille



FICHE TECHNIQUE

IOC TWICE

LEVURES SÈCHES ACTIVES

Le parfait équilibre entre volume en bouche et fraîcheur finale des vins blancs.

Applications œnologiques

La levure **IOC Twice** a été sélectionnée par l'Institut Français de la Vigne et du Vin de Beaune, comme étant la plus adaptée à l'élaboration de vins de chardonnay frais, complexes et équilibrés. Les essais réalisés mettent en évidence son aptitude à valoriser les arômes frais d'agrumes (notamment citron), de pêche, d'abricot et de fleurs. De manière remarquable, **IOC Twice** confère une ampleur et une rondeur incomparables en attaque et milieu de bouche, puis une fraîcheur en finale pour un parfait équilibre. Particulièrement adaptée aux fermentations en cuve, **IOC Twice** a été utilisée avec succès sur de nombreux moûts de chardonnay de par le monde, mais également sur d'autres cépages (viognier, grenache, semillon, gros manseng...). Sa cinétique fermentaire modérée la destine également à une utilisation sur vins moelleux et liquoreux à travers une excellente aptitude au mutage.

Caractéristiques œnologiques

- Espèce : *Saccharomyces cerevisiae*.
- Facteur Killer : K2 actif.
- Résistance à l'alcool : 15 % vol. (si turbidité > 80 NTU)
- Besoins en azote : élevés. Une complémentarité nutritionnelle est toujours nécessaire et à adapter en fonction du niveau initial d'azote assimilable. Privilégier des nutriments aminés en début de fermentation, puis au tiers de la fermentation ajouter de l'azote ammoniacal voire des nutriments mixtes.
- Assure des fermentations régulières entre 18°C et 25°C. Éviter les températures trop élevées ou trop basses pour un bon déroulement de la fermentation.
- Phase de latence : courte.
- Vitesse de fermentation : lente à modérée.
- Production d'acidité volatile : faible.
- Production de SO₂ : très faible.
- Production d'éthanal : très faible.
- Formation d'écume : très faible.
- Compatibilité avec les bactéries œnologiques en co-inoculation / en inoculation séquentielle : bonne / très bonne.
- Levure produite selon le procédé YSEO® de Lallemand.

Caractéristiques microbiologiques

- Levures revivifiables : > 10 milliards de cellules/g.
- Pureté microbiologique : moins de 10 levures sauvages par million de cellules.

Dose d'emploi et mise en oeuvre

- Dose d'emploi: 20 à 30 g/hL de moût.
- Réhydrater dans 10 fois son poids d'eau à 37°C. La réhydratation directe dans du moût est déconseillée. Il est essentiel de réhydrater la levure dans un récipient propre.
- Agiter doucement puis laisser reposer 20 minutes.
- Si nécessaire, acclimater le levain à la température du moût en incorporant progressivement du moût. La différence de température entre le moût à ensemer et le milieu de réhydratation ne doit jamais être supérieure à 10°C.
- La durée totale de réhydratation ne doit jamais excéder 45 minutes.
- Dans le cas de conditions difficiles, procéder à une réhydratation en présence de ACTIPROTECT +.

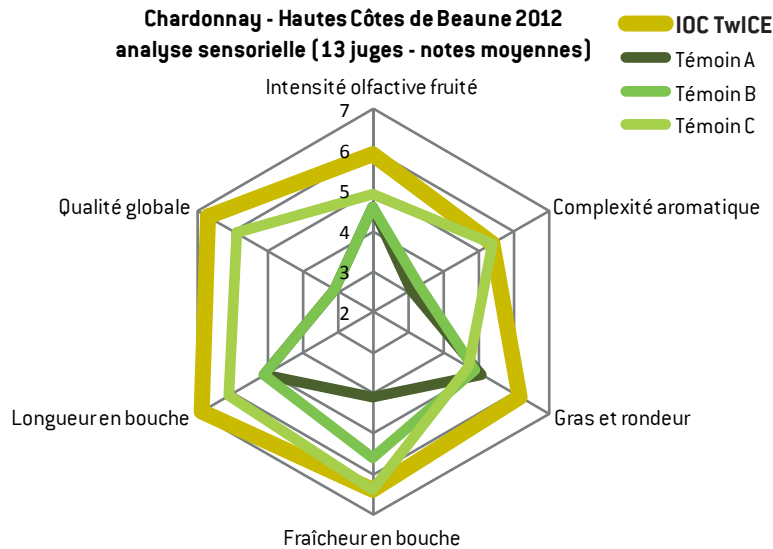
Conditionnement et conservation

- Sachet en laminé d'aluminium polyéthylène de 500 g sous vide.

A stocker au frais et au sec. Une fois ouvert le produit doit être utilisé rapidement.

IOC TWICE

La puissance du volume, la fraîcheur en finale



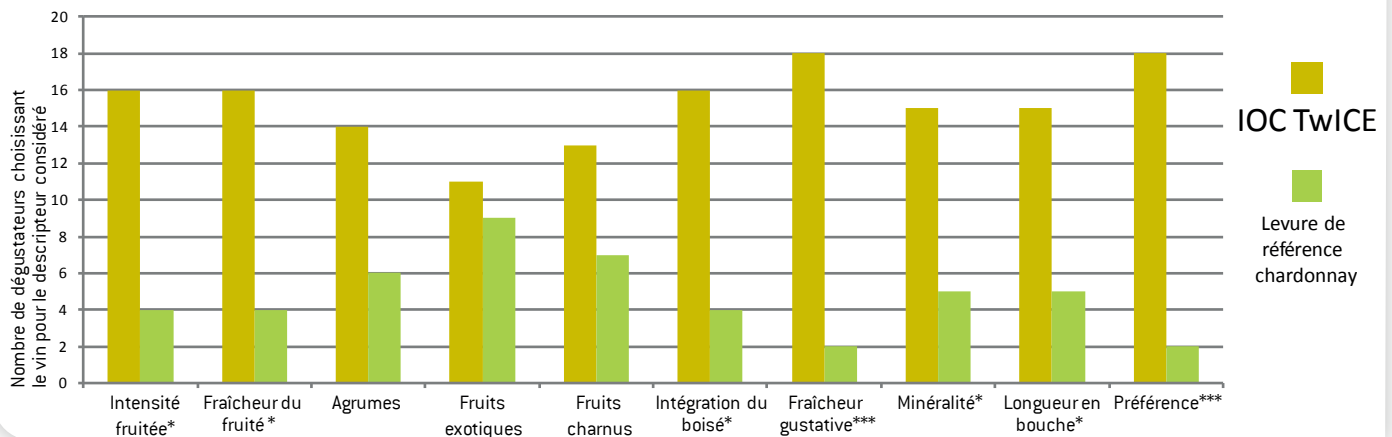
Qualités aromatiques et gustatives développées avec l'aide de **IOC TWICE** : intensité des notes fruitées complexes, équilibre entre le gras et la fraîcheur en bouche.

Les vins obtenus ont été particulièrement appréciés des vinificateurs comme des dégustateurs.

(IFV Beaune – expérimentations réalisées en cuverie expérimentale).

Chardonnay 2013 - Afrique du Sud

Analyse sensorielle - test par paire - 20 dégustateurs professionnels - différence: * significative [5%], ** très significative [1%], *** hautement significative [0,1%]



De nombreux essais sur site montrent les capacités de **IOC TwICE** à souligner les notes d'agrumes, de pêche et de fruits exotiques, alors que les notes amyliques ne sont pas surexprimées. La minéralité est préservée, et s'intègre à cette complexité fruitée et florale.



Les conditions de fermentation de plus en plus difficiles ont conduit Lallemand à développer un nouveau procédé de production des levures naturelles – le procédé YSEO® – qui optimise la fiabilité de la fermentation alcoolique et réduit les risques de défauts olfactifs d'origine fermentaire (acidité volatile, odeurs soufrées...). Les levures YSEO® sont 100% naturelles et non-OGM.