

ROHAVIN L100

DESCRIÇÃO

ROHAVIN® L100 é uma preparação de enzima pectinase fúngica usada na produção de vinho branco e tinto para melhorar a maceração com casca, extração de suco, clarificação e filtração.

PROPRIEDADES

Enzima: Pectinase

Atividade mínima: 550 PE / g

Estirpe de produção: *Aspergillus niger*

IUB: 3.1.1.11

CAS: 1.1-1.2

Forma física: líquida

Cor: marrom

Densidade: 1.1 - 1.2

A cor e a aparência podem variar de lote para lote. A intensidade da cor não é uma indicação da atividade enzimática.

APLICAÇÃO E BENEFÍCIOS

ROHAVIN® L100 é universalmente utilizada e divide a pectina solúvel e também insolúvel, o que reduz a viscosidade do suco e simplifica o processo. A enzima é indicada para uvas de casca grossa e com maturidade limitada.

Devido a sua alta estabilidade a elevadas temperaturas, a enzima pode ser usada em até 60°C para termovinificação.

SEGURANÇA E MANUSEIO

Evite o contato direto com preparações enzimáticas durante o manuseio e evite a formação de aerossol do produto. A inalação repetida de enzima pode causar sensibilização ou reações alérgicas em indivíduos sensibilizados.

Para mais detalhes sobre o manuseio seguro de nossos produtos, consulte nossa Ficha de Segurança.

FICHA TÉCNICA

DESCRIÇÃO

Preparado enzimático pectolítico líquido.

DOSAGEM

A dosagem da enzima depende da matéria-prima utilizada e das condições de reação, como pH, temperatura e tempo. O produto deve ser bem disperso na massa. A dosagem ideal deve ser determinada em ensaios. Para os testes iniciais, as dosagens típicas são:

Vinho branco e rosé:

- Maceração de uvas esmagadas: 2-4 mL/100 kg
- (a adição da enzima deve ser contínua,
- de preferência como uma solução a 10% durante o esmagamento).
- Clarificação do suco: 1-3 mL/hL

Vinho tinto:

- Fermentação com a casca: 1-3 mL/hL
- Termovinificação: 3-5 mL/hL.
- A quebra das pectinas pode ser monitorada por meio do teste de álcool.

CONSERVAÇÃO e VALIDADE

Armazenamento recomendado: Armazenar em local fresco (ideal até 10°C)

O prazo de validade é exibido no certificado de análise e no rótulo do produto.

EMBALAGEM

- Bombonas de 25 kg
- Frascos de 1 kg (produto fracionado denomina-se COAVIN L100)

Um produto com a qualidade AB Enzymes