



SafLager™ S-23



活性干酵母

酿造果香味和酯香味啤酒的理想方案

此下面发酵酵母来源于柏林（德国），推荐用于酿造果香和酯香浓郁的拉格啤酒。她的发酵特点能赋予啤酒更加悠长的回味。

组分:

酵母(*Saccharomyces cerevisiae* 酿酒酵母)、乳化剂 E491

总酯
低

总高级醇
低

表观发酵度
80-84%

絮凝性
+

沉降速度
快

实验条件：发酵的首个48小时内，标准麦汁18°P，置于12°C的EBC发酵管中，之后温度升至14°C。

众所周知，Fermentis啤酒干酵母可用于生产各种风格类型的啤酒。

为了比较我们的酵母菌种，我们在实验室条件下采用标准麦汁和标准温度(SafLager: 12°C, 48小时, 然后升温到14°C / SafAle: 20°C)对所有菌株进行发酵实验。我们关注以下参数：酒精产量、残糖、絮凝性、发酵动力学特性。

鉴于酵母使用可直接影响终酒质量，需按照添加说明进行添加。我们建议，在商业化使用我们的产品之前进行发酵试验。

发酵温度: 理想发酵温度12-15°C (53.6-59°F)



接种方法: 乐斯福集团的专有技术和酵母的连续扩培工艺，让酵母具有极其广的使用范围，包括低温环境和无复水条件，都能保证酵母具有极其优异的发酵效果，并且不会影响其活性，发酵速度及风味表现。酿酒师可根据酿造需要自行选择使用方法，例如：

当印有E2U™ 标识时，您可以选择直接接种该产品，也可选择在使用前先进行复水操作；这完全由您的设备、习惯和感觉而定。

• 直接接种:

不低于发酵温度的情况下，直接将酵母接种在发酵罐内的麦汁表面上。逐步将干酵母撒到麦汁中，确保酵母覆盖尽可能大的麦汁表面，以避免结团。理想情况下，在初次往发酵罐注入麦汁时添加干酵母；在这种情况下，复水过程可以在麦汁温度高于发酵温度的情况下进行，添加完酵母后，再将较低温度的剩余麦汁注入发酵罐，从而将所有麦汁的温度调节到发酵温度。

• 前期复水:

或者，复水温度25-29°C (77°F-84°F)，将干酵母撒于不低于其10倍重量的无菌水或煮沸过的酒花麦汁中。静置15至30分钟，随后轻轻搅拌，然后将复水好的酵母乳添加到发酵罐中。



发酵饮料的明智之选



活性干酵母

添加量: 当发酵温度为12°C–15°C (53-59°F)时, 酵母接种量为每百升80-120克。

当发酵温度低于12°C (53°F)时, 增加接种量, 例如当发酵温度为9°C (48°F)时, 接种量增加到每百升200-300克。

组分分析:

- 活性细胞数 > 6.0×10^9 cfu/克
 - 纯度: > 99.999%
 - 乳酸杆菌*: < 1 cfu / 6.0×10^6 酵母细胞
 - 醋酸杆菌*: < 1 cfu / 6.0×10^6 酵母细胞
 - 小球菌*: < 1 cfu / 6.0×10^6 酵母细胞
 - 总细菌: < 1 cfu / 10^6 酵母细胞
 - 野生酵母¹: < 1 cfu / 6.0×10^6 酵母细胞
 - 致病微生物: 根据规定
- ¹ EBC Analytica 4.2.6 – ASBC 微生物控制-5D

贮存:

贮存期少于6个月: 24°C以下。贮存期多于6个月: 15°C以下。7天内短期贮存: 无特殊要求。

保质期:

自生产日期起36个月, 参考包装袋上的最佳使用日期。开封使用后必须封存, 储存温度为4°C (39°F), 并且在7天内使用。如果包装有变软或损坏, 请勿使用。



发酵饮料的明智之选