



## 活性干酿酒酵母

# Heritage English Ale

## 产品信息

从精酿啤酒爱好者的角度为  
**精酿啤酒厂** 打造

Pinnacle 优质活性干酿酒酵母的性能与液体酵母相当。它是一种实用、效果一致且具有成本效益的选择。

成分：酵母、乳化剂 (E491)。

包装的典型分析：

% 干重	> 93%
活酵母计数 (cfu/g)	> 6.0E+09
非酵母属 (cfu/g)	< 1.0E+03
乳酸菌 (cfu/g)	< 5.0E+03

包装：500g真空包装、10kg真空包装、11.5g袋装。

保质期：生产日期起三年。

储存条件：产品应保存在干燥环境中，温度4–10°C (39–50°F)。真空包装在密封破坏前是硬质。包装打开后若未一次用完，应重新密封，并储存在4°C (39°F) 温度下，五天内用完。

添加量：添加量随麦芽汁的最初浓度和酿造条件而变。我们建议接种至少50万个活细胞/mL/°Plato。以50–100 g/hL的比例添加，将得到至少360–600万活细胞/mL。

酵母直接添加即可成功，但如果您喜欢先把酵母复水活化，请遵循以下步骤操作：

1. 准备复水活化介质：酵母重量的10倍 (500g包装用5升)，使用无菌麦芽汁 (<5° Plato) 或无菌水，温度28–35°C (82–95°F)，最佳温度30°C (86°F)。请勿使用蒸馏水。
2. 用无菌剪刀打开500g包装。轻轻撒在表面，避免结块。
3. 轻轻搅拌，再静置15–20分钟。缓慢活化可以使酵母膜恢复。
4. 切勿使酵母遇到温度骤变：通过添加麦芽汁调整活化后的酵母温度，把温度调整至待接种麦芽汁的5°C (9°F) 范围内。
5. 轻轻搅拌，再静置5–10分钟。
6. 搅拌均匀后导入麦芽汁，开始发酵。在完成活化30分钟内使用已活化好的酵母。

发酵度\*：  
72–78%

发酵温度：  
18–22°C (64–72°F)

絮凝性：  
极高

酒精耐受性：  
9–11% 以上

添加量：  
50–100 g/hL

发酵速度\*：  
极快

泡沫稳定性：  
极好

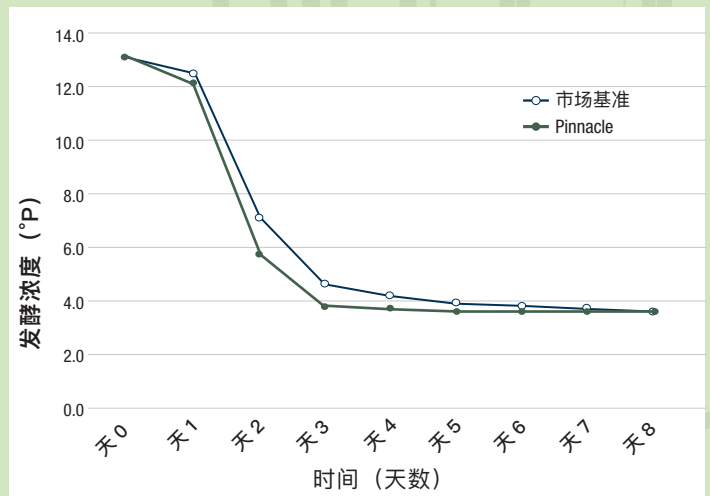
酚类特性(POF)：  
阴性



### 芳香影响/啤酒风格：

Pinnacle Heritage English Ale 制成丰厚、略带果味和酯香味的啤酒，余味清爽和微甜，麦芽和啤酒花口感鲜明，温度18°C (64°F) 时尤佳。Pinnacle Heritage English Ale 因其在均衡的英式风格 (Bitter、Mild、ESB、Brown Ale、中等酒体的IPA、English Barley Wine和DIPA) 中的多用途而广受欢迎。沉淀大，成品颜色明亮，因此适合桶内二次发酵。

\* 发酵时间和发酵度取决于接种率、酵母处理、发酵温度、麦芽汁的初始成分。



20°C (68°F) 温度下发酵的13°P麦芽汁中Pinnacle Heritage English Ale与市场基准的比较