



LEVADURA SECA Y ACTIVA PARA LA PRODUCCIÓN DE CERVEZA

Heritage English Ale

Información del producto

Para productores de cerveza artesanal de amantes de la cerveza artesanal

La levadura seca y activa de alta calidad para la producción de cerveza de Pinnacle tiene un rendimiento comparable a la levadura líquida. Además, es una opción práctica, homogénea y rentable.

Ingredientes: levadura y emulsionante (E491).

Análisis típico en el envasado:

% de peso seco	> 93%
Recuento de levadura viable (cfu/g)	> 6.0E+09
Sin suplemento Saccharomyces	< 1 cfu per10 ⁶ células de levadura
Bacterias totales	< 1 cfu per10 ⁸ células de levadura

Envasado: packs envasados al vacío de 500 g, packs envasados al vacío de 10 kg y sobres de 11,5 g.

Vida útil: tres años desde la fecha de producción.

Condiciones de almacenamiento: el producto debe almacenarse en condiciones secas a 4-10 °C. El envase al vacío está duro hasta que se rompe el precinto. Los packs abiertos deben volver a sellar si no se han utilizado en su totalidad, almacenarse a 4 °C y usarse en un plazo de cinco días.

Índice de dosificación: el índice de dosificación varía con la gravedad original del mosto, además de con las condiciones de producción de la cerveza. Recomendamos inocular un mínimo de 0,5 millones de células viables por ml por grado Plato. La dosificación a 50-100 g/hL logrará un mínimo de células viables de 3,6 a 6 millones por ml.

La levadura puede dosificarse directamente con éxito pero, si prefiere hidratarla, siga los siguientes pasos:

1. Prepare el medio de rehidratación:
10 veces el peso de la levadura (5 litros para un paquete de 500 g) usando un mosto esterilizado (<5 °Plato) o agua esterilizada a 28-35 °C, con una temperatura óptima de 30 °C. No use agua desmineralizada.
2. Abra el paquete de 500 g con unas tijeras esterilizadas. Espolvoree en la superficie cuidadosamente para evitar que se aglutine.
3. Remueva con cuidado y déjelo actuar durante 15-20 minutos. Una rehidratación lenta permite que las membranas de la levadura se reformen.
4. Nunca exponga la levadura a un cambio de temperatura brusco: ajuste la temperatura de la levadura reciclada dentro de los 5 °C del mosto para que se inocule al añadir mosto.
5. Remueva con cuidado y déjelo actuar durante 5-10 minutos.
6. Remueva bien y viértala en el mosto para comenzar la fermentación. Use la levadura rehidratada en un plazo de 30 minutos desde la rehidratación.

Atenuación*:
72-78%

Temperatura de fermentación:
18-22°C (64-72°F)

Floculación:
Muy alta

Tolerancia alcohólica:
9-11% abv



Índice de dosificación:
50-100 g/hL



Tasa de fermentación*:
Muy rápida



Estabilidad de la espuma:
Excelente



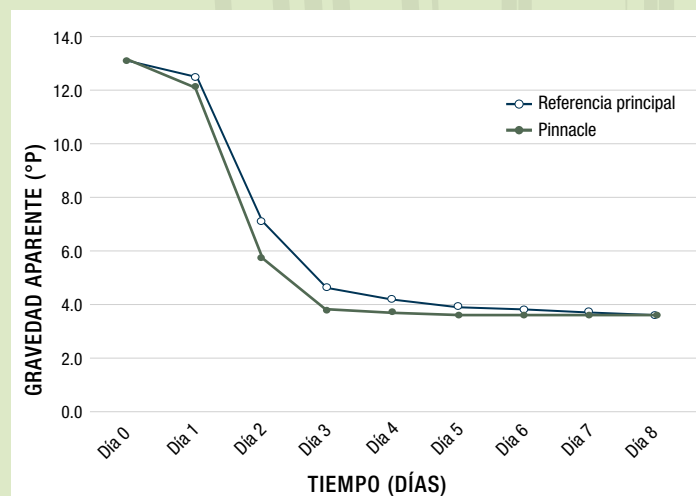
Carácter POF:
Negativo



Aportación aromática/tipos de cerveza:

Pinnacle Heritage English Ale produce cervezas con cuerpo y aromas ligeramente afrutados y de ésteres, con un acabado limpio y delicadamente dulce, permitiendo realzar la malta y el carácter de lúpulo, en particular, a 18 °C. Pinnacle Heritage English Ale es popular por su versatilidad entre estilos de cerveza inglesa bien equilibrados: Bitter, Mild, ESB, Brown Ale, IPA de cuerpo medio, English Barley Wine y DIPA. Tiene alto poder de floculación y decantación, siendo capaz de generar cervezas brillantes y también producir cervezas tradicionalmente acondicionadas en barriles tipo "Cask".

* El tiempo de fermentación y el grado de atenuación dependen de la tasa de inoculación, el manejo de la levadura, la temperatura de fermentación y la composición inicial del mosto.



Comparación de Pinnacle Heritage English Ale con una referencia principal en un mosto de 13 °P fermentado a 20 °C