



## 活性酿酒干酵母

# Low Alcohol

## 产品信息

### 专利申请中

**成分:** 酵母、乳化剂 (E491)。

### 包装时的典型分析:

酵母干重%	> 93%
活酵母计数 (cfu/g)	> 6.0E+09
非酿酒酵母	每一百万个酵母细胞<1 cfu
细菌总数	每一百万个酵母细胞<1 cfu

**包装:** 500 克真空包装、10 公斤真空包装和 11.5 克小袋。

**保质期:** 自生产日期起三年

**储存条件:** 产品应储存在 4–10°C (39–50°F) 的干燥环境中。真空包装在密封破损前包块是硬的。开封后，如未完全使用，应重新密封，储存于 4°C (39°F) 的环境中，并在五天内用完。

**酵母投料率:** 接种率会根据麦汁的原始比重以及酿造条件而变化。我们建议每毫升每°P浓度的麦汁至少接种50万个活细胞。接种量为50克/百升时，每毫升麦汁至少可达到360万个活细胞。

**酵母可以直接干酵母投放，但如果您喜欢复水溶解，请按照以下步骤操作:**

### 安全措施:

1. 准备补液培养基: 酵母重量的10倍 (500克包装需5升)，使用无菌麦汁 (<5°Plato) 或28–35°C (82–95°F) 的无菌水，最佳温度为30°C (86°F)。请勿使用去离子水。
2. 用无菌剪刀打开500克包装。轻轻撒在液体表面，避免结块。
3. 轻轻搅拌，静置15–20分钟。缓慢的复水过程有助于酵母膜的重塑。
4. 切勿使酵母受到温度冲击: 通过添加麦汁，将复水酵母的温度调整到与待接种麦汁温度相差 5°C (9°F) 以内。
5. 轻轻搅拌并静置5–10分钟。
6. 充分搅拌后，倒入麦汁中开始发酵。复水后的酵母 请在复水后30分钟内使用。

### 重要提示:

1. 需要进行巴氏杀菌以确保产品稳定性。
2. 为提高产品稳定性，最终啤酒的pH值应低于4.5，理想情况下应低于4.2。
3. 不建议对该酵母产品进行回收重复使用或扩大培养使用



扫描此处  
获取更多信息

源于精酿爱好者，  
出自精酿匠人之手

## Pinnacle 高品质活性酿酒干酵母

其性能与液体酵母相当。此外，它是一种实用、稳定且经济高效的选择。



**表观发酵度:**  
10–20%



**发酵温度:**  
18–22°C (64–77°F)



**絮凝:**  
中等的



**酒精生产:**  
每°P麦汁产生酒精  
+/- 0.1 ABV



**投料率:**  
50 g/hL



**发酵速率:**  
非常快



**POF 特性:**  
阴性



**双乙酰还原:**  
快速地



### 芳香贡献:

Pinnacle Low Alcohol 是一款麦芽糖阴性酵母，专为酿造纯净低酒精啤酒而精心挑选的菌株，其麦芽汁味和谷物味极低。香气纯净无酚类异味，适用于酿造各种风格的啤酒

### 啤酒风格:

IPA、NEIPA、拉格、淡色艾尔啤酒、世涛

