

# Maxyeast® ACT

## Bioregolatore della fermentazione.

Nutrire il lievito in funzione delle sue reali esigenze.  
E' questo lo scopo della linea Maxyeast®.

I problemi di completamento della fermentazione (rallentamento e arresto) sono provocati da una riduzione di vitalità dei lieviti nella fase finale, causata da diversi fattori:

- carenza di nutrienti (tiamina, azoto assimilabile),
- scarsa permeabilità della membrana (dipendente dal tasso di steroli e di acidi grassi a lunga catena),
- dissoluzione della parete cellulare del lievito con perdita delle proteine di trasporto degli zuccheri.
- presenza di inibitori (tracce di pesticidi, alcoli, acidi grassi media catena C8 e C12 ),
- shock termici.

La molteplicità di questi fattori rende le difficoltà di fermentazione difficilmente prevedibili. Solo una soluzione preventiva globale consente di concludere la fermentazione in tutta sicurezza.

### Caratteristiche

- Maxyeast® ACT è un bio-attivante a base di pareti cellulari, tiamina, sale d'ammonio (fosfato) e alpha cellulosa selezionata. Costituisce una risposta completa.
- La tiamina e il sale d'ammonio (fosfato) attivano la crescita ed il metabolismo dei lieviti
- Le pareti cellulari sono una fonte d'azoto assimilabile (amminoacidi), di steroli e di acidi grassi a catena lunga (C18 e C20), che incrementano la resistenza dei lieviti a fine fermentazione rafforzandone le pareti.
- Le pareti cellulari svolgono un ruolo protettivo grazie alla elevata capacità adsorbente verso gli acidi grassi inibitori C8 e C12.

### Informazioni

#### Modalità d'uso

- 40 grammi per ettolitro. Diluire in un quantitativo di mosto pari a 10 volte il peso. In fermentazione il tenore in APA deve necessariamente essere mantenuto costante tra 200 / 250 mg/l. Per tale scopo si consiglia l'uso di Maxyeast® ACT in aggiunte frazionate. Non superare il dosaggio max (60 grammi per ettolitro) per la presenza della tiamina (consentita per legge max 0,6 mg/l).

#### Precauzioni d'utilizzo

- Il prodotto non è infiammabile. In caso di contatto con la pelle o con gli occhi, sciacquare accuratamente con acqua. A richiesta, è disponibile una Scheda Dati sulla Sicurezza dei Materiali.

#### Confezione e stoccaggio

- Maxyeast® ACT è un prodotto di facile impiego, confezionato in scatole da 10 kg.
- Maxyeast® ACT deve essere conservato al riparo dall'umidità e dal calore ad una temperatura compresa tra 5° C e 15° C (40°-60° F).

Scheda  
Tecnica

Rev. : Mag-2021

# LEVURZYM®

Prodotto conforme alle caratteristiche richieste dal Codex Oenologique International. Prodotto per uso enologico e professionale, secondo quanto previsto dal Reg. CE 1493/99. La responsabilità della LEVURZYM Biotechnology Food & Beverage è specificatamente limitata alla fornitura dei prodotti conformi con quanto descritto sulla confezione. Venduti nelle confezioni originali nel rispetto delle condizioni di conservazione e della data di scadenza. Le indicazioni qui riportate corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze ed hanno lo scopo di fornire le indicazioni necessarie per cercare di ottenere i migliori risultati. Ogni applicazione deve essere adeguata alla condizione di utilizzo prevista sotto la diretta e piena responsabilità dell'utilizzatore a causa della diversità dei prodotti impiegati e delle attrezzature. LEVURZYM declina ogni e qualsiasi responsabilità in caso di risultati non soddisfacenti, riservandosi inoltre la facoltà di modificare la presente scheda in qualsiasi momento a seguito di esperienze più approfondite. E' responsabilità dell'utilizzatore di assicurarsi che l'uso di questo prodotto sia conforme alle leggi e regolamenti in vigore.

www.levurzym.com    mail@levurzym.com