



这种下面发酵酵母源自于德国柏林，推荐用于酿造果香味和酯香味丰富的拉格啤酒。它相对较低的最终发酵度使得啤酒更加回味悠长。

组分: 酵母 (*Saccharomyces cerevisiae*)，乳化剂 E491

总脂

37

单位为 ppm, 在 EBC 发酵管中进行发酵, 发酵初期前 48 小时, 发酵条件为 18°P, 12°C, 然后升温到 14°C

总高级醇

177

单位为 ppm, 在 EBC 发酵管中进行发酵, 发酵初期前 48 小时, 发酵条件为 18°P, 12°C, 然后升温到 14°C

残糖

8 g/l*

* 4g 麦芽三糖/L
相当于外观发酵度为 82 %

絮状物

高

沉淀速度

快

发酵温度: 建议发酵温度 12-15°C (53.6-59°F)

添加量: 当接种温度为 12°C – 15°C (53-59°F) 时, 酵母接种量为 80 至 120 g/hl

当接种温度低于 12°C (53°F) 时, 增加接种量, 例如当接种温度为 9°C (48°F) 时, 接种量最多增加到 200 至 300 g/hl

众所周知, 弗曼迪斯干酵母可用生产各种各样的啤酒种类。

为了比较我们的菌种, 我们在实验室中使用标准麦汁在标准温度条件下 (SafLager: 12°C, 48h 然后升温到 14°C / SafAle: 20°C) 进行发酵实验。我们关注以下参数: 醇含量, 残糖含量和发酵反应动力学特性。

酵母的添加可影响啤酒的质量, 需按照添加说明进行添加。因此我们建议, 在商业化使用我们的产品之前需进行发酵实验。

复水说明:

复水温度 21 - 25°C (70°F - 77°F), 将酵母粉撒于不低于其 10 倍重量的无菌水或麦汁中。静置 15 至 30 分钟, 接着轻轻搅拌 30 分钟, 然后将酵母乳添加到发酵罐中。

或者当麦汁温度高于 20°C (68°F) 时, 直接将酵母粉撒于发酵罐中。在此过程中将酵母粉轻撒于麦汁中, 使其在麦汁表面均匀分散, 避免成团。静置 30 分钟后, 通过麦汁充氧装置或通过添加麦汁的方法使麦汁充分混匀。

组分分析:

干物质含量:	94.0 - 96.5 (%)
活性细胞数:	> 6 x 10 ⁹ /g
总细菌*:	< 5 / ml
醋酸杆菌*:	< 1 / ml
乳酸杆菌*:	< 1 / ml
小球菌*:	< 1 / ml
野生酵母*:	< 1 / ml
致病微生物:	根据规定

*当干酵母接种量在 100 克/hl, 即 > 6 x 10⁶ 活细胞/ml

贮存:

从生产日期开始 36 个月。
运输途中: 此产品在运输过程中可在室温下贮存不超过 3 个月, 在此期间产品质量不会受到影响。
到达目的地后: 低温干燥储藏 (< 10°C/50°F)。

保质期

参考包装袋上的结束日期为佳。
开封以后必须密封低温储存于 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。

技术数据表参见 - SafLager™ S-23 - Rev: NOV2016

The obvious choice for beverage fermentation    