

精选英国艾尔酵母。发酵速度快在发酵后期能形成紧密的酵母泥，有利于提高啤酒清亮度。该酵母品种可广泛用于艾尔（ale）啤酒的生产，特别适用于木桶发酵和锥形发酵罐中啤酒的生产。

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

**总脂**

37

单位为 ppm, 18°C, 20°C  
于 EBC 发酵管中

**总高级醇**

363

单位为 ppm, 18°C, 20°C  
于 EBC 发酵管中

**残糖**

18 g/l\*

\* 10g 麦芽三糖/L  
相当于外观发酵度为 75 %

**絮状物**

高

**沉淀速度**

快

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。

**发酵温度:** 建议发酵温度 15-20°C (59-68°F)

**添加量:** 50 至 80 g/hl

**复水说明:**

复水温度 25 - 29°C (77 - 84°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。静止 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 <sup>9</sup> /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 10<sup>6</sup> 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- SafAle™ S-04 - Rev.: NOV2016

The obvious choice for beverage fermentation    