

# Rapidase® Maxifruit

## Enzima per vini rossi di tendenza

Enzima enologico

*Rapidase® Maxifruit è una formulazione enzimatica altamente concentrata derivata da un ceppo selezionato Aspergillus niger. Oltre alle principali attività pectolitiche, questa specifica formulazione contiene importanti attività secondarie atte a favorire il carattere fruttato e la stabilizzazione del colore.*

• **Rapidase® Maxifruit** contiene un'esterasi per aumentare la stabilità cromatica.

• **Rapidase® Maxifruit** contiene naturalmente dei livelli trascurabili di antocianasi per poter garantire una maggiore tonalità rossa del vino.

### Applicazioni

- Migliora le qualità organolettiche del vino.
- Conferisce rotondità e volume al vino.
- Riduce l'astringenza, in particolare se utilizzato in combinazione con il lievito Fermicru® XL.
- Favorisce il colore rosso del vino.
- Migliora la stabilità cromatica.
- Consente una riduzione del tempo di macerazione.



### Caratteristiche fisico-chimiche

Rapidase® Maxifruit è un prodotto microgranulare di semplice utilizzo:

- Attivo da 10 a 70 °C. L'attività aumenta con la temperatura; tuttavia l'eccessivo calore potrebbe inattivare Rapidase® Maxifruit.
- Attivo ai valori di pH del mosto ed in presenza di concentrazioni normali di SO<sub>2</sub>.
- Si elimina con la bentonite.

### Istruzioni per l'uso

- Diluire prima dell'aggiunta. Gli enzimi enologici hanno una stabilità limitata una volta diluiti in acqua pura.
- Aggiungere il prima possibile durante la macerazione.

### Dosi consigliate

- da 30 a 40 g per tonnellata d'uva. Un minore dosaggio può essere applicato sull'uva diraspata.

### Facile da usare

- Diluire 100 g in 1 litro di una miscela al 50:50 di acqua deionizzata e di mosto.
- Sull'uva diraspata: usare 300 ml della soluzione preparata per tonnellata d'uva.
- Per grappoli interi: usare 400 ml della soluzione preparata per tonnellata d'uva.

### Precauzioni d'uso

- Il prodotto non è infiammabile.
- In caso di contatto con la pelle o con gli occhi, risciacquare accuratamente con acqua.
- Per questo prodotto sono disponibili, su richiesta, la scheda di sicurezza ed il certificato relativo agli allergeni.

### Confezionamento e conservazione

- Rapidase® Maxifruit è disponibile in contenitori di plastica da 100 g e da 1 kg.
- Rapidase® Maxifruit deve essere conservato in ambiente secco e refrigerato, tra 5 e 15 °C

Nonostante il massimo impegno per far sì che le informazioni fornite siano accurate, nulla di quanto riportato può essere considerato implicazione o garanzia di precisione, validità o completezza delle informazioni medesime. Il contenuto del presente documento è soggetto a variazioni senza preavviso. Vogliate contattarci per richiedere ulteriori informazioni o la versione aggiornata del documento.

DSM Food Specialties  
P.O. Box 1, 2600 MA Delft -The Netherlands  
TRN 27235314  
www.dsm-oenology.com / www.dsm-foodspecialties.com

Unlimited. **DSM**