

Rapidase® Maxifruit

Enzima para vinos tintos de moda

Enzima enológica

Rapidase® Maxifruit es una formulación enzimática muy concentrada que deriva de una selección de cepas de Aspergillus niger.

Además de sus actividades pectolíticas principales, esta específica formulación contiene actividades secundarias fundamentales que permiten el máximo carácter frutal y estabilización del color.

• **Rapidase® Maxifruit** contiene una esterasa para aumentar la estabilidad del color.

• **Rapidase® Maxifruit** contiene naturalmente niveles insignificantes de antocianinas para una mayor tonalidad roja.

Características enológicas

- Mejora las cualidades organolépticas del vino.
- Dona redondez y volumen al vino.
- Disminuye la astringencia, en particular cuando se utiliza asociado a las levaduras Fermicru® XL.
- Favorece el color rojo del vino.
- Mejora la estabilidad del color.
- Tiene en cuenta los tiempos de maceración reducidos.



Características físico-químicas

Rapidase® Maxifruit es un producto microgranulado fácil de usar:

- Activo de 10 a 70 °C. la actividad aumenta con la temperatura, un calor excesivo podría inactivar Rapidase® Maxifruit.
- Activo dentro del intervalo de pH del vino y en presencia de concentraciones normales de SO₂.
- Es eliminado con bentonita.

Modo de empleo

• Diluir antes de la adición. Las enzimas enológicas tienen una estabilidad limitada una vez diluidas en agua pura.

• Adicionar lo antes posible durante la maceración

Dosis normales de uso

• De 30 a 40 g/Tonelada de uva. La dosis más baja es aplicada sobre las uvas despalilladas

Fácil dosificación

Diluir 100 gramos en 1 litro de una mezcla 50/50 de agua limpia y mosto de uva.

• Para las uvas despalilladas utilizar 300 ml de la solución preparada por tonelada de uva.

• Para los racimos enteros utilizar 400 ml de la solución preparada para 1 tonelada de uva..

Manipulación

- El producto no es inflamable.
- En caso de contacto con los ojos o la piel, lavar abundantemente con agua.
- La ficha de datos de seguridad, la ficha de especificaciones de producto y el certificado de alérgenos están disponibles previa petición.

Envases y conservación

- Rapidase® Maxifruit está disponible en cajas de plástico de 100 g y 1 kg.
- Rapidase® Maxifruit debe ser conservado en un lugar fresco y seco entre 5 y 15 °C.

A pesar del continuo esfuerzo para asegurar que la información proporcionada en este documento sea correcta, ninguna parte incluida en él deberá ser interpretada para implicar una representación o garantía con respecto a la exactitud, actualidad o integridad de dicha información. Se reserva el derecho de modificar el contenido de este documento sin previo aviso. Por favor, póngase en contacto con nosotros para solicitar la última versión de este documento o para obtener más información.

DSM Food Specialties

P.O. Box 1, 2600 MA Delft -The Netherlands
TRN 27235314

www.dsm-oenology.com / www.dsm-foodspecialties.com

Unlimited. **DSM**