

CATALOGUE



ENZYMES • ACIDES • LEVURES • NUTRIMENTS • STABILISATION



FRUITLINE® by Lamothe-Abiet

FRUITLINE® by Lamothe-Abiet conçoit, développe et produit une gamme complète d'auxiliaires technologiques **fiables** et **innovants** pour la production de **jus de fruits** et **boissons fermentées** à partir de jus.

Nous mettons notre **expérience** & notre **savoir-faire** au service des producteurs qui ont besoin de **solutions pertinentes** pour la **production maîtrisée de jus de fruits**.

NOS VALEURS

Des **valeurs humaines** basées sur le **partage**, l'**excellence**, la **réactivité** et la **rigueur**.

UNE ÉQUIPE DÉDIÉE

Des professionnels formés à l'étude, la mise en place et au suivi d'un procédé d'élaboration de jus de fruits et boissons fermentées le plus **adapté à vos nécessités** et **respectueux de la matière première** jusqu'au produit fini.

Notre crédo est **votre réussite** au travers d'**échanges humains** et une **collaboration pérenne**.

L'INNOVATION D'UN PROCÉDÉ TRADITIONNEL

Depuis plus de 140 ans, nous cultivons avec nos clients et nos équipes l'**innovation** dans un cadre réglementaire, les évolutions scientifiques, environnementales et notre responsabilité sociétale.



ÉDITO

La production de jus de fruits est un processus délicat qui nécessite une **parfaite expérience** et **maîtrise** des différentes opérations de traitement, de la réception des fruits au conditionnement des jus.

L'un des défis le plus important est la **préservation des qualités organoleptiques** et **nutritionnelles naturelles** du fruit afin d'élaborer une **boisson de haute qualité** répondant aux attentes des consommateurs, tout en restant dans un cadre écologique et financier bien maîtrisé.

FRUITLINE® by Lamothe-Abiet se donne pour mission d'**accompagner les producteurs** dans l'atteinte de leurs objectifs, grâce à son expérience en R&D, son unité de production moderne et ses nombreuses collaborations avec les différentes universités et centres expérimentaux en France et à l'international.

Notre priorité est votre **accompagnement technique** grâce à une **équipe dédiée** de professionnels. Notre **expertise personnalisée** nous permet de partager et mettre en place avec vous la **solution la mieux adaptée à vos besoins technologiques**.

Galdric NOGUES, Directeur Technique



SOMMAIRE

🔥 ENZYMES	04
🔥 ACIDES	06
🔥 LEVURES	07
🔥 NUTRIMENTS	09
🔥 STABILISATION	12
🔥 PROTOCOLES	14
🔥 RÉPERTOIRE DES PRODUITS	18





NOS ENZYMES POUR LA TRANSFORMATION DES FRUITS

Lors du traitement des fruits et légumes, la **préservation des qualités organoleptiques** et **nutritionnelles naturelles** est **fondamentale**.

À chaque étape du process, **les enzymes** telles que les amylases, les pectinases et les cellulases sont des outils efficaces pour **hydrolyser les parois cellulaires des fruits** afin de **faciliter l'extraction** et la **clarification du jus** lors de la production.

Les pectinases permettent également d'**éviter la gélification des pectines** lors de la production de jus concentrés.

Ces préparations enzymatiques sont utilisées depuis plus de 50 ans dans la fabrication des jus qui, depuis, s'est transformée en une industrie de **haute technologie**.

À ce titre **FRUITLINE®** by Lamothe-Abiet a élaboré une **gamme complète d'enzymes formulées** pour **répondre aux problématiques de production** des jus.

LAZYM® EXTRACT

Pectinase concentrée, riche en activités secondaires telles que la Pectine-Lyase (PL) et Polygalacturonases (PG).

Facilite la fragilisation de la paroi pecto-cellulastique et améliore l'extraction du jus.

Dose	2 - 4 g/100 Kg de fruits
Packaging	Bidons de 10 Kg & IBC

LAZYM® AMYL

Préparation enzymatique liquide concentrée spécifiquement formulée pour la dégradation de l'amidon des fruits, des jus, des concentrés de jus de fruits et des légumes.

Dose clarification des jus	2 - 5 mL/hL ou 100 Kg de fruits
Dose production légumière	5 - 20 mL/100 Kg de légumes à traiter
Packaging	Bidons de 10 Kg & IBC

LAZYM® AMYL PLUS

Préparation enzymatique concentrée en glucoamylase (GA) pour la dégradation des dextrines et amylopectines.

Dose	5 - 10 mL/hL
Packaging	Bidons de 10 Kg & IBC

LAZYM® CLEAR

Pectinase concentrée pour l'hydrolyse de la pecto-cellulosique des fruits. Elle améliore ainsi le processus de clarification des jus obtenus.

Dose	1 - 5 mL/hL, suivant le niveau de maturité et la technique de clarification.
Packaging	Bidons de 1 Kg / 10 Kg & IBC

LAZYM® BITTERLESS

Préparation enzymatique à base de bêta-glucosidases pour l'atténuation de l'amertume des jus d'agrumes par hydrolyse des composés amers tels que la naringine et la limonine, principales causes du goût amer.

Dose	2 - 5 g/hL
Packaging	Boîtes de 100 g (cartons de 3,6 Kg)

LAZYM® CROSSFLOW

Formulation enzymatique liquide, riche en activités pectolytiques.

Pour la clarification des jus de fruits par microfiltration tangentielle.

Dose	2 - 10 mL/hL
Packaging	Bidons de 10 Kg & IBC

LAZYM® PME CIDRE

Préparation enzymatique à base de Pectine méthyl estérase (PME) purifiée en activités Pectine-Lyase (PL) et Polygalacturonases (PG), pour la clarification par la technique dite du « chapeau brun » (KEEVING PROCESS).

Formulée en deux concentrations :

- **LAZYM PME Cidre 500**
Activité Pectine méthyl estérase 500 uPME/g
- **LAZYM PME Cidre 200**
Activité Pectine méthyl estérase 200 uPME/g

Dose	1 - 5 mL/hL, suivant la concentration	
Packaging	LAZYM PME Cidre 500	Bidons de 10 Kg
	LAZYM PME Cidre 200	Bidons de 1 Kg (cartons de 5 Kg) Bidons de 10 Kg



NOS ACIDES ORGANIQUES (LACTIQUE / MALIQUE / CITRIQUE)

Les acides organiques naturels présents dans le jus lui donnent ce goût légèrement acide (pH 3,3 à 3,7). Cependant, en années chaudes par exemple, les jus laissent entrevoir un déséquilibre acide, avec des teneurs faibles en acide malique et des pH élevés. Il est alors nécessaire de **réajuster les équilibres acides des jus et des boissons fermentées** pour les raisons suivantes :

- **Inactivation des Polyphénols Oxydases (PPO)** à l'origine de l'oxydation du produit.
- **Amélioration du profil sensoriel** : apport de **fraîcheur** et **d'expression aromatique**.
- **Meilleure stabilité physico-chimique et microbiologique**. Au-delà d'un pH > 3,7 il y a risques élevés de développement de micro organismes contaminants (bactéries lactiques, levures sauvages, etc.)
- **Amélioration de la couleur** des jus.
- **Blocage** d'éventuels départs en **fermentation malolactique (FML)**.

Avant toute utilisation de ces acides organiques il est fortement conseillé de :

- Se référer aux règles administratives en vigueur.
- Éventuellement tenir un registre de manipulation et un registre de détention.
- Effectuer des essais préalables en laboratoire afin d'ajuster les dosages.

ACIDE LACTIQUE

Acide L(+) lactique naturel (E270) pour l'acidification des jus, des boissons fermentées par augmentation de l'acidité de titration et de l'acidité réelle (diminution du pH).

Dose	À déterminer selon le pH, l'acidité totale et l'objectif visé, cependant :
	• Pour augmenter l'acidité totale de 1g/L exprimé en acide sulfurique, il faut apporter 1,8 g/L d'acide L(+) lactique soit 17 cL/hL. • Pour augmenter l'acidité totale de 1g/L exprimé en acide tartrique, il faut apporter 1,2 g/L d'acide L(+) lactique soit 11,3 cL/hL.
Packaging	Bidons de 6 Kg (cartons de 24 Kg) & IBC

ACIDE MALIQUE

Acide L-Malique (E 296). Pour l'acidification des jus et boissons fermentées, par augmentation de l'acidité de titration et de l'acidité réelle (diminution du pH).

Dose	À déterminer selon le pH, l'acidité totale et l'objectif visé. Il est conseillé de faire des tests préalables avant traitement.
Packaging	Sac de 25 Kg

ACIDE CITRIQUE

L'acide citrique monohydraté (E330) donne avec la forme oxydée du fer un complexe soluble : le citrate ferrique. Il "piège" donc le fer ferrique et évite ainsi le déclenchement de la casse ferrique.

Dose	10 - 50 g/hL en fonction de l'objectif visé
Packaging	Paquets de 1 Kg (cartons de 20 Kg) Sacs de 25 Kg



NOS LEVURES SÈCHES ACTIVES (LSA)

Les levures sèches actives (LSA) sont très couramment utilisées depuis plus d'une cinquantaine d'années. Leur rôle initial était celui de **sécuriser la fermentation alcoolique** et la **prise de mousse des boissons fermentées** (vin, bière, spiritueux...), mais ces dernières décennies elles sont désormais adoptées par tous les professionnels pour leur participation à l'**expression organoleptique des boissons** et pour l'**élaboration d'un produit sain, loyal, marchand et de**

qualité constante. Elles sont aujourd'hui également utilisées de façon régulière par la **filière cidricole** pour la **caractérisation** et les **aspects aromatiques du cidre**. Elles font partie intégrante de l'**ADN du savoir-faire de FRUITLINE® by Lamothe-Abiet** et sont **rigoureusement sélectionnées et développées** en partenariat avec des **instituts de renom**. Notre **équipe R&D**, qui s'est distinguée au fil des ans comme l'une des plus talentueuses, contribue pleinement à cette **excellence**.

✓ CRITÈRES GÉNÉRAUX DE SÉLECTION :

- Cinétique fermentaire.
- Résistance aux températures.
- Pouvoir alcoogène.
- Non production de composés indésirables tels que : molécules soufrées, acétaldéhyde, acidité volatile...

✓ CRITÈRES DE SÉLECTION AROMATIQUE :

- Production d'esters, acétates.
- Production de thiols.
- Production de terpènes.



Levures génériques

L.A. CEREVISIAE®

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

Levure sélectionnée pour les départs rapides en fermentation, grâce à ses excellentes capacités fermentaires. L.A. Cerevisiae produit des cidres de qualité, dans le respect des caractéristiques variétales.

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)
Sacs de 10 Kg

L.A. BAYANUS®

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

Levure spécifique sélectionnée pour son pouvoir alcoogène élevé (17%) et sa capacité à favoriser la reprise de la fermentation alcoolique dans des conditions critiques (jusqu'à 15% alc/vol).

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)
Sacs de 10 Kg

L.A. SPUMANTE®

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

Souche de levure sélectionnée pour sa très faible production d'acétaldéhyde, indiquée pour l'élaboration de cidres en méthode cuve close (méthode Charmat). Elle révèle des arômes fruités et floraux, et donne des cidres expressifs, faciles à boire.

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)
Sacs de 10 Kg

Levures aromatiques

EXCELLENCE® STR

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

ESTERS & ACÉTATES

Levure dotée d'excellentes capacités fermentaires qui valorise le potentiel organoleptique par son exceptionnelle capacité à produire des arômes fermentaires.

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)

EXCELLENCE® TXL

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

COMPLEXITÉ AROMATIQUE

Levure dotée d'excellentes capacités fermentaires.

Elle produit un profil aromatique complexe, net, équilibré avec une rondeur en bouche notable.

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)

EXCELLENCE® FTH

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

THIOLS

Levure spécialement sélectionnée pour son excellente capacité de révélation des thiols volatils. Elle convient à l'élaboration de cidres issus de variétés de pommes thiolées en apportant fraîcheur et complexité.

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)
Sacs de 10 Kg

EXCELLENCE® ROSÉ

Levures sèches actives - *Saccharomyces cerevisiae*

SPÉCIFICITÉ

Levure sélectionnée pour sa forte consommation de SO₂ et sa faible production de composés indésirables pendant la fermentation alcoolique (acétaldéhydes et composés soufrés). Sa révélation des esters fermentaires combinée à son bilan SO₂ négatif, permet à la levure de révéler une palette aromatique riche et intense.

Dose 20 - 30 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)
Sacs de 10 Kg

EXCELLENCE® B-NATURE

Levures sèches actives - *Metschnikowia pulcherrima*

NON-SACCHAROMYCES

La lutte biologique consiste à inoculer une levure peu fermenteuse pour occuper l'environnement et ainsi éviter la croissance de micro-organismes indésirables, de manière naturelle. La bioprotection permet de maîtriser précocement la flore indigène présente.

Appliquer l'Excellence® B-Nature le plus tôt possible sur le jus à fermenter pour une maîtrise optimale de la flore indigène. En fin de phase pré-fermentaire, ensemencer avec *Saccharomyces cerevisiae* au dosage préconisé pour réaliser la fermentation alcoolique.

Dose 3 - 5 g/hL

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)

EXCELLENCE® X-FRESH

Levures sèches actives - *Lachancea thermotolerans*

NON-SACCHAROMYCES

Levure sélectionnée pour ses capacités fermentaires et son impact positif sur le profil organoleptique des boissons fermentées.

Elle améliore notamment la perception de fraîcheur.

5 - 20 g/hL

Dose

La dose est à moduler en fonction de l'objectif d'acidification souhaité et des conditions de fermentation.

Nos équipes techniques sont à votre disposition pour adapter votre itinéraire technique au plus proche de vos objectifs d'acidification.

Packaging Paquets de 500 g (cartons de 10 Kg)



NOS NUTRIMENTS

La **nutrition** et la **protection** de la levure constituent les points clés d'une **fermentation réussie**.

En premier lieu pour **sécuriser la cinétique fermentaire** mais aussi afin de **révéler le potentiel organoleptique des fruits** et en particulier **production d'arômes** et s'**affranchir des déviations organoleptiques**.

Pour atteindre ces objectifs **FRUITLINE® by Lamothe-Abiet** à mis au point une **gamme spécifique de nutriments** qui, en synergie avec la levure, permettent l'**élaboration de cidres** répondant aux **attentes gustatives** et **qualitatives** des consommateurs.

Boosters et protection aromatique

OPTITHIOLS®

Formulation à base de levures inactivées riches en composés réducteurs qui permet de retarder les phénomènes d'oxydation et de stimuler la révélation aromatique des thiols.

Dose

10 - 30 g/hL avant fermentation alcoolique (FA) ou lors du 1er tiers de la FA, dosage à réguler selon le potentiel thiol des variétés et l'objectif produit.

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 10 Kg)

OPTIESTERS®

Formulation à base de levures inactivées naturellement riches en acides aminés et en ergostérols. Assure une disponibilité des précurseurs d'acétates d'alcools supérieurs et d'esters éthyliques d'acides gras. Ces composés vont permettre d'optimiser la révélation d'esters fermentaires afin d'obtenir des cidres fruités et floraux.

Dose

30 g/hL en début de FA
(à densité -30 points)

Conditions de FA

T°C de 14 à 16°C

Turbidité 30 à 80 NTU

Anaérobiose

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 10 Kg)

Nutriments complexes

OPTIFLORE O®

Autolysats de levure. Favorise le développement de la flore sélectionnée et le bon déroulement des fermentations en apportant une nutrition complète et en détoxifiant le milieu.

Dose

20 - 40 g/hL, selon la carence azotée du moût.

10 g/hL apporte environ 5 mg/L d'azote assimilable (sous forme d'acides α -aminés) correspondant en termes d'efficacité fermentaire à 20 mg/L sous forme minéral. Utiliser au cours de la fermentation alcoolique.

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 10 Kg)

Nutriments simples

VITAFERMENT®

Sulfate d'ammonium (E 517) et dichlorhydrate de thiamine (Vitamine B1). Assurer un bon démarrage de la fermentation alcoolique.

Dose

10 - 50 g/hL

10 g/hL apportent 21 mg/L d'azote assimilable.

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 20 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 20 Kg)
Sacs de 25 Kg

PHOSPHATE D'AMMONIUM

Phosphate di-ammonique (E342). Permet la nutrition et la protection de la levure afin d'assurer une fermentation complète.

Dose

10 - 50 g/hL

10 g/hL apportent 21 mg/L d'azote assimilable

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 20 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 20 Kg)
Sacs de 25 Kg

THIAMINE

Dichlorhydrate de thiamine (vitamine B1), nutriment essentiel dans le métabolisme fermentaire des levures.

Dose

30 - 60 mg/hL

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)

La protection des levures

ÆNOSTIM®

Levures inactivées naturellement riches en stérols, acides gras, vitamines et minéraux pour la réhydratation des LSA.

Dose

30 g/hL dans 20 fois son poids en eau chaude (37°C). Mélanger continuellement afin d'éviter la formation de grumeaux.

Ajouter les levures sélectionnées (30 g/hL) et suivre les indications du protocole de réhydratation des LSA.

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 10 Kg)

FLORPROTECT®

100% écorces de levures (*Saccharomyces cerevisiae*) ou enveloppes cellulaires de levures. Détoxifiant du milieu par fixation des inhibiteurs, favorise ainsi l'activité des levures.

Dose

30 g/hL dans 20 fois son poids en eau chaude (37°C). Mélanger continuellement afin d'éviter la formation de grumeaux.

Ajouter les levures sélectionnées.

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 10 Kg)





NOS STABILISANTS

La **stabilité colloïdale** des jus & boissons fermentées issues de fruits, bien que limpides et à priori stables lors de l'élaboration, est un **paramètre fondamental** pour le technicien.

En effet, l'apparition de troubles ou de dépôts peut être perçue par le consommateur comme un indice de non-qualité du produit, avec de potentielles conséquences économiques et d'image pour l'entreprise notamment quant il s'agit de produits destinés à l'export.

Afin de palier à cette problématique qui n'a pas nécessairement pour origine exclusive une contamination microbiologique (levures sauvages, bactéries...), le technicien trouvera dans la gamme **FRUITLINE®** by Lamothe-Abiet tous les outils **préventifs nécessaires**.

La stabilité anti-oxydasique

ANTIOX.FRUIT®

Antioxydant composé de 50 % pyrosulfite de potassium (E224) et 50 % d'acide L(+) - acide ascorbique (E300).

Assure une protection complète contre l'oxydation et protège ainsi le potentiel aromatique des jus de fruits et boissons fermentées à partir de jus de fruits à toutes les phases du process.

Dose

5 - 30 g/hL, suivant la phase de process.
Consulter la fiche technique et la réglementation en vigueur.

(1 g apporte 2,5 mg/L de SO₂).

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 20 Kg)

La stabilité colloïdale et la clarification

GREENFINE® MUST

Préparation en poudre issue à 100 % de protéine végétale extraite de pois (*Pisium sativum*).

Clarifiant qui permet une sédimentation et un tassement rapide du trouble et matières en suspension.

Dose

10 - 50 g/hL

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Sacs de 15 Kg

GREENFINE® INTENSE

Préparation à base de protéines de pois (*Pisium sativum*), de Polyvinylpyrrolidone (E1202), de charbon actif granulé et de bentonite calcique.

Élimine une partie des composés phénoliques en synergie avec le charbon actif, les excès de couleur et les fortes oxydations sont facilement traitées.

Dose

Traitement préventif : 15 à 30 g/hL

Traitement curatif : jusqu'à 120 g/hL

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 10 Kg)
Sacs de 10 Kg

BENTOSOL PROTECT

Bentonite sodique naturelle, sélectionnée pour son fort pouvoir déprotéinisant, sa capacité de tassement du dépôt et son respect du profil organoleptique.

Dose

10 - 120 g/hL, suivant les résultats des tests protéiques.

Packaging

Paquets de 1 Kg (cartons de 20 Kg)
Paquets de 5 Kg (cartons de 20 Kg)
Sacs de 25 Kg

BENTOSOL FT

Bentonite calco-sodique purifiée, sélectionnée pour sa formulation spécifique, calibrée et pauvre en silice cristalline.

Évite l'abrasion des membranes et des pompes des filtres tangentiels.

Dose

10 - 120 g/hL, suivant les résultats des tests protéiques et des essais de collage.

Packaging

Sacs de 15 Kg

GELDOR

Gélatine alimentaire liquide d'origine exclusivement porcine à grande efficacité sur une large gamme de pH.

Pour la clarification des jus et la mise en valeur des arômes.

Dose

1 - 6 cL/hL, suivant les résultats des tests préalables.

Packaging

Bidons de 1,1 Kg (cartons de 5 Kg)
Bidons de 5,5 Kg (cartons de 22 Kg)
Bidons de 21 Kg

SOL DE SILICE

Suspension colloïdale de silice stabilisée en milieu alcalin (30%).

Pour la clarification en association avec des clarifiants d'origine protéique.

Dose

1 - 6 cL/hL, suivant les résultats des tests préalables.

Packaging

Bidons de 6 Kg (cartons de 24 Kg)

La stabilité microbiologique

LACTICIDE

Enzyme extraite du blanc d'œuf de poule (E 1105).

Contrôle sélectif des bactéries lactiques par dégradation de la paroi cellulaire des bactéries (Gram+ uniquement).

Dose

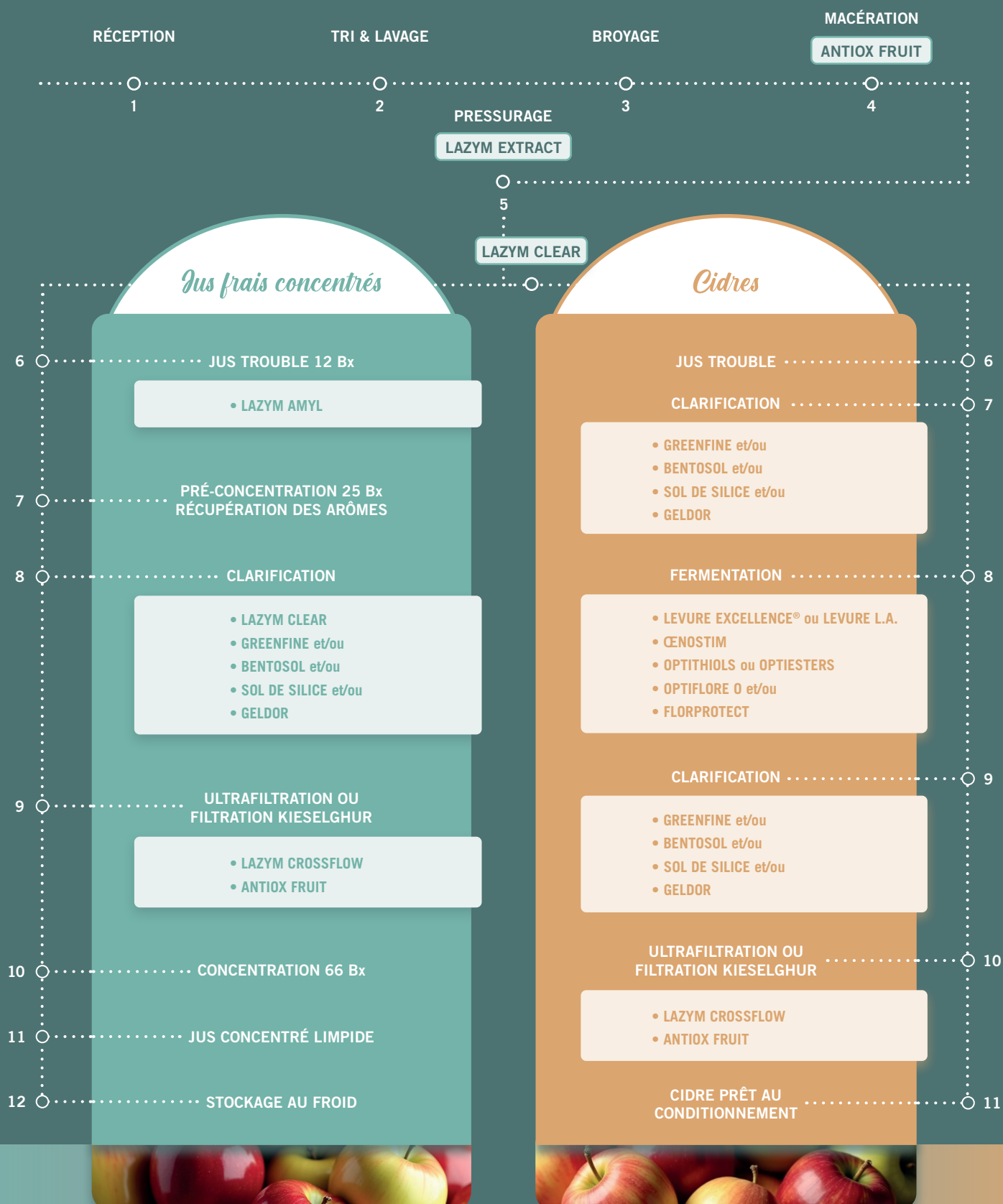
15 - 30 g/hL, en fonction de l'objectif recherché.

Packaging

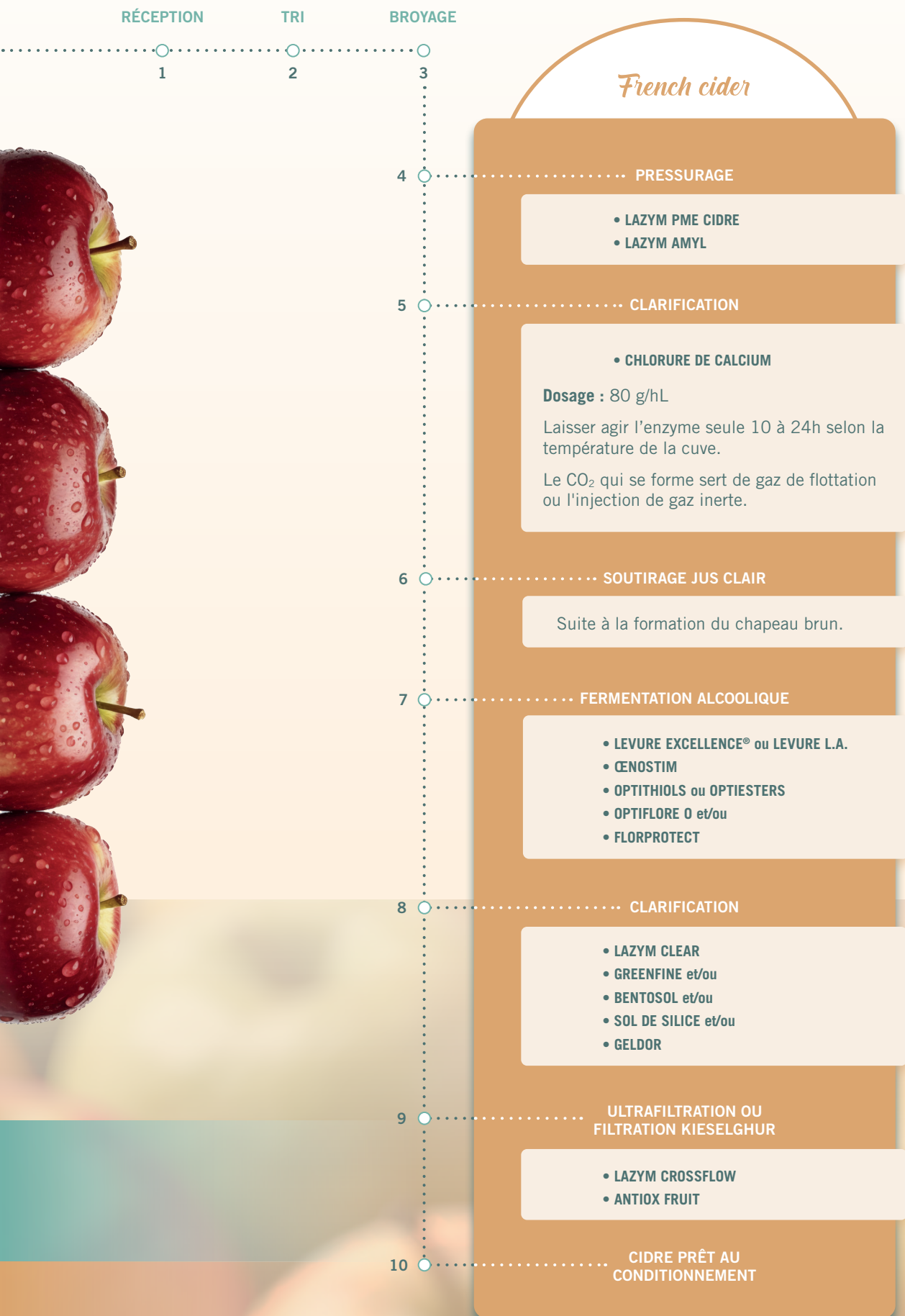
Paquets de 1 Kg (cartons de 5 Kg)



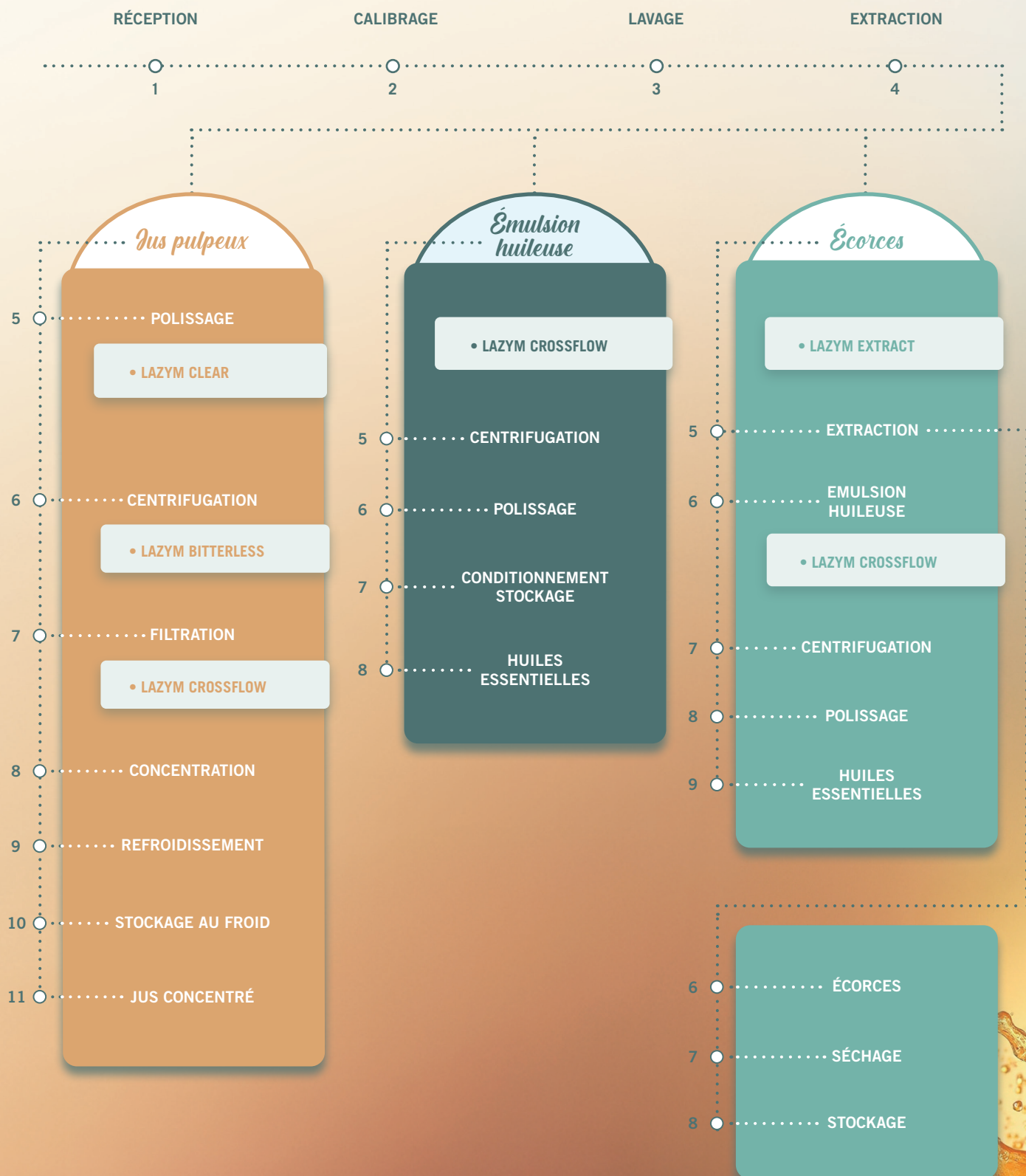
Production des jus frais concentrés et cidres



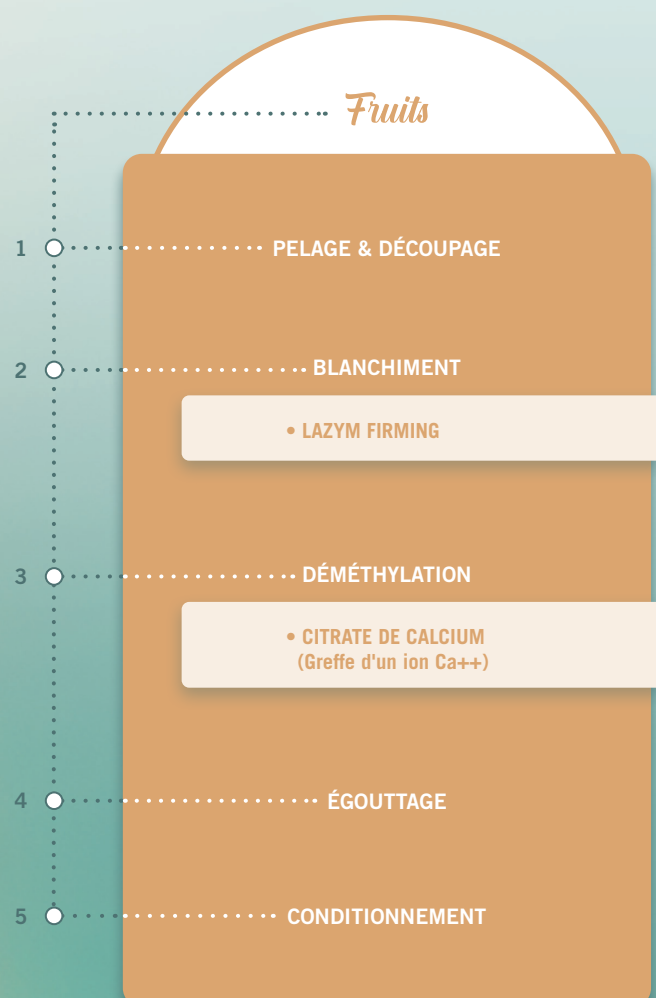
Production du cidre par la technique *French cider* *Keeping process*



Production de jus d'agrumes



Raffermissement *firming* des fruits



Répertoire des produits

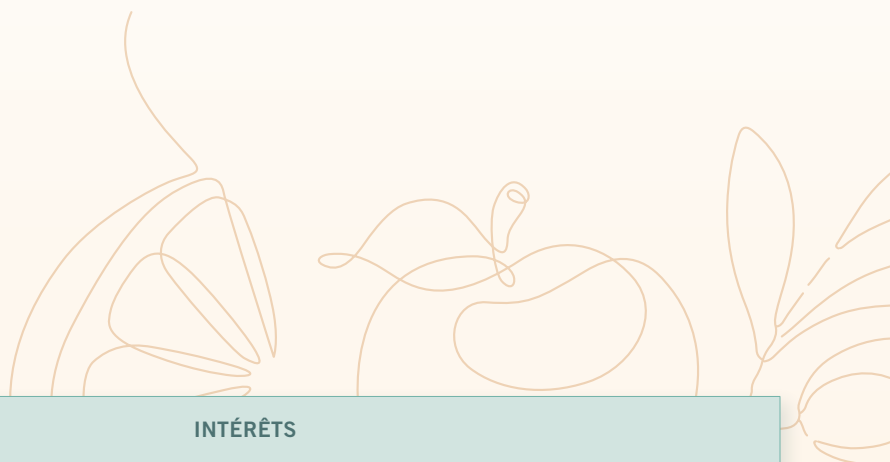


Se référer à la fiche technique du produit pour son utilisation & dosage.

ENZYMES	INTÉRÊTS
LAZYM EXTRACT	Facilite la fragilisation de la paroi pecto-cellulastique et améliore l'extraction du jus.
LAZYM AMYL	Pour la dégradation de l'amidon des fruits, des jus, des concentrés de jus de fruits et des légumes.
LAZYM AMYL PLUS	Pour la dégradation des dextrines et amylopectines.
LAZYM CLEAR	Améliore le processus de clarification des jus obtenus.
LAZYM PME CIDRE	Pour la clarification par la technique dite du « chapeau brun » (KEEVING PROCESS).
LAZYM CROSSFLOW	Pour la clarification des jus de fruits par microfiltration tangentielle.
LAZYM BITTERLESS	Pour l'atténuation de l'amertume des jus d'agrumes.

ACIDES	INTÉRÊTS
ACIDE LACTIQUE	Pour l'acidification des jus, des boissons fermentées.
ACIDE MALIQUE	Pour l'acidification des jus et boissons fermentées.
ACIDE CITRIQUE	Évite le déclenchement de la casse ferrique.

LEVURES	INTÉRÊTS
L.A. CEREVISIAE	Produit des cidres de qualité, dans le respect des caractéristiques variétales.
L.A. BAYANUS	Favorise la reprise de fermentation alcoolique dans des conditions critiques.
L.A. SPUMANTE	Pour l'élaboration de cidres en méthode cuve close (méthode Charmat).
EXCELLENCE STR	Valorise le potentiel organoleptique par son exceptionnelle capacité à produire des arômes fermentaires.
EXCELLENCE FTH	Pour l'élaboration de cidres issus de variétés de pommes thiolées en apportant fraîcheur et complexité.
EXCELLENCE TXL	Produit un profil aromatique complexe, net, équilibré avec une rondeur en bouche notable.
EXCELLENCE ROSÉ	Permet à la levure de révéler une palette aromatique riche et intense.
EXCELLENCE B-NATURE	Permet d'éviter la croissance de micro-organismes indésirables, de manière naturelle.
EXCELLENCE X-FRESH	Améliore la perception de fraîcheur.



NUTRIMENTS

	INTÉRÊTS
OPTITHIOLS	Permet de retarder les phénomènes d'oxydation et de stimuler la révélation aromatique des thiols.
OPTIESTERS	Optimise la révélation d'esters fermentaires afin d'obtenir des cidres fruités et floraux.
OPTIFLORE O	Favorise le développement de la flore sélectionnée et le bon déroulement des fermentations.
VITAFERMENT	Assure un bon démarrage de la fermentation alcoolique.
PHOSPHATE D'AMMONIUM	Permet la nutrition et la protection de la levure.
THIAMINE	Favorise le bon métabolisme fermentaire des levures.
ŒNOSTIM	Pour la réhydratation des levures sèches actives.
FLORPROTECT	Stimule l'activité des levures.

STABILISANTS

	INTÉRÊTS
ANTIOX FRUIT	Assure une protection complète contre l'oxydation et protège ainsi le potentiel aromatique des jus.
GREENFINE MUST	Permet une sédimentation et un tassement rapide du trouble et matières en suspension.
GREENFINE INTENSE	Élimine une partie des composés phénoliques en synergie avec le charbon actif, les excès de couleur et les fortes oxydations sont facilement traitées.
BENTOSOL PROTECT	Permet la déprotéinisation, le tassement du dépôt et le respect du profil organoleptique.
BENTOSOL FT	Évite l'abrasion des membranes et des pompes des filtres tangentiels.
GELDOR	Pour la clarification des jus et la mise en valeur des arômes.
SOL DE SILICE	Pour la clarification en association avec des clarifiants d'origine protéique.
LACTICIDE	Favorise le contrôle sélectif des bactéries lactiques.



+33 (0)5 57 77 92 92



contact@lamothe-abiet.com



Z.A. Actipolis,
Avenue Ferdinand de Lesseps,
33610 Canéjan-Bordeaux, FRANCE



www.lamothe-abiet.com

