



2B FermControl · FERMENTATION TECHNOLOGY & OENOLOGY

THE POWER OF[®] NATURE

PRODUITS DE QUALITE CERTIFIEE POUR LA PRODUCTION DE VINS HAUT DE GAMME



MOINS, C'EST PLUS

pour un véritable produit naturel

avec un caractère variétal naturel

des conditions de fermentation optimales

avec un développement idéal des arômes

pour les plus hauts standards

respectueux de la culture du vin







2B FermControl – Votre spécialiste de la technologie de la fermentation et de l'œnologie

2B FermControl (2B) est spécialiste du développement de produits de fermentation alternatifs pour la production de vins de haute qualité. Cela vaut pour des vins haut de gamme aussi bien biologiques que de qualité conventionnelle. La fabrication de vins se rapprochant de la méthode naturelle avec les produits 2B réunit ces deux mondes.

Perception sensorielle et qualité optimales – pour de véritables vins haut de gamme!

Pour la production de nos produits, nous utilisons exclusivement des matières premières certifiées BIO sans compromis de fonctionnalité ni de sécurité dans leur mise en œuvre.

La gamme de produits 2B comprend:

-  des levures actives
 -  des compléments de levure
 -  des dérivés de levure
 -  des cultures starters pour la fermentation malo-lactique (FML)
- en qualité BIO certifiée*

2B offre des produits issus sans exception de son propre service Recherche et Développement. Par là même l'offre 2B se démarque clairement des produits conventionnels de vinification – fidèle à la devise :

MOINS, C'EST PLUS!

En règle générale, lors de la vinification, on utilise toute une gamme d'additifs et de compléments qui ne sont pas produits naturellement, mais par synthèse chimique ou manipulation génétique. Ainsi par exemple dans les levures actives conventionnelles se cachent des produits de synthèse issus de la pétrochimie et des conservateurs ainsi que des émulsifiants sont utilisés.





Tout cela est supprimé dans les produits BIO certifiés de 2B, avec des effets remarquables sur la qualité du vin.



100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus

THE POWER OF NATURE®

La valeur ajoutée pour vos vins:

-  pas d'additifs chimiques
-  pas d'émulsifiants et conservateurs cachés
-  pas de manipulation génétique naturel
-  pas d'allergènes fonctionnel

Qualité et durabilité

La vinification BIO au plus près du processus naturel est une tendance globale en constante augmentation. Partout dans le monde, les domaines viticoles leaders suivent ces principes pour des raisons de qualité, en lien avec le respect de la nature. L'utilisation de produits naturels lors de la vinification est aujourd'hui un must pour la fabrication de vins de haute qualité.



C'est avec plaisir que nous vous conseillons personnellement – Contactez nous!

Depuis plus de 25 ans, le fondateur de 2B, Carsten Heinemeyer, est actif aussi bien dans la vinification que la recherche et le développement de produits œnologiques. Lui et son équipe de spécialistes au siège de Breisach am Rhein assistent leurs clients de façon personnelle et individuelle. Par l'intermédiaire de ses filiales à Franschhoek (Afrique du Sud) et Sofia (Bulgarie) ainsi que de partenaires de distribution internationaux, 2B est représentée sur tous les marchés internationaux. Pour compléter son offre, 2B s'appuie sur son cabinet 2B Concept Consulting spécialisé dans le conseil pour une offre intégrée et écologique au niveau de l'œnologie.

Les produits 2B sont disponibles dans des commerces spécialisés et laboratoires sélectionnés.

Comparaison entre les levures et dérivés CONVENTIONNELS et les levures et dérivés BIO

PROCÉDÉ DE FABRICATION	LEVURES ET DÉRIVÉS CONVENTIONNELS	2B LEVURES ET DÉRIVÉS BIO
Origine du sucre	Mélasse d'origine conventionnelle mais aussi de plantes OGM	mélasse BIO issue de cultures biologiques
Origine de l'azote	Ammoniaque provenant de la pétrochimie	céréales et extraits de plantes issus de l'agriculture biologique
Ajustement du pH	Acides, par exemple acide sulfurique, solution d'hydroxyde de sodium	Supprimé, non nécessaire
Vitamines et minéraux	Vitamines synthétiques, sels inorganiques	céréales et extraits de plantes issus de l'agriculture biologique
Purification	Lavage / Centrifugeuse	Centrifugeuse
Émulsifiants et conservateurs	Mono et diglycerides E471 Monostéarate de sorbitane E 491	Huile végétale BIO
Séchage	Séchage à chaud à 75°C – Stress pour les cellules	Séchage à froid – Protection des cellules
Recyclage et déchets	Difficile à recycler	Matière première pour de nouveaux produits BIO

Avantages des produits de levurage biologiques par rapport aux produits conventionnels dans la vinification.

Quatre valeurs pour le respect de la culture du vin

Pour le caractère naturel du cépage

Conserve les arômes caractéristiques du terroir

Excellente gestion du goût et de la couleur associée à une grande longévité des vins



Un véritable produit naturel

Toutes les matières premières sont issues de l'agriculture biologique certifiée

Exempt de substances pétrochimiques et autres substances synthétiques

Des conditions de fermentation optimales pour un développement idéal des arômes

La meilleure disponibilité biologique en acides aminés, vitamines et minéraux

Des conditions optimales pour les levures et les bactéries pendant la fermentation



Une culture du vin pour les plus exigeants

100% végétarien et végétalien

Exempt d'allergènes

Sans conservateurs ou émulsifiants cachés

Levures actives VitiFerm™ BIO – Des arômes naturels pour des vins naturels

Les souches de levures actives sèches VitiFerm™ BIO ont été sélectionnées avec soin dans un habitat biodynamique et sont fabriquées de façon écologique selon un procédé exclusif et naturel. Ces levures permettent de façon unique de réaliser la fermentation en parfaite sécurité tout en préservant les différents goûts naturels. Nous avons renoncé de façon délibérée à un procédé comme l'hybridation ou toute autre méthode de génie génétique pour créer les propriétés spécifiques des levures. Notre choix a été d'utiliser le potentiel de la nature pour mettre à disposition des levures qui ont les propriétés positives pour la vinification. Grâce à elles, on peut produire des vins purs de haute qualité qui sont empreints des arômes du cépage, du terroir et du travail du vigneron sans subir d'effets collatéraux négatifs comme par exemple la production d'arômes étrangers aux raisins, la libération rapide d'arômes et en conséquence l'altération malheureusement prématurée du vin.

La production de vins caractéristiques de leur cépage en intensité et en naturel et une grande stabilité aromatique sont les avantages de ces solutions naturelles pour la fermentation.

2B offre une gamme de levures actives qui couvre de façon optimale l'ensemble du spectre des cépages. Nous sommes convaincus qu'il n'est pas nécessaire de recourir à une multitude de levures pour la production de vins individuels et ainsi, avec nos levures pures sélectionnées, la personne responsable de la vinification peut satisfaire à toutes les exigences requises pour une vinification de grande qualité, fidèle à la devise «**Moins, c'est mieux**»

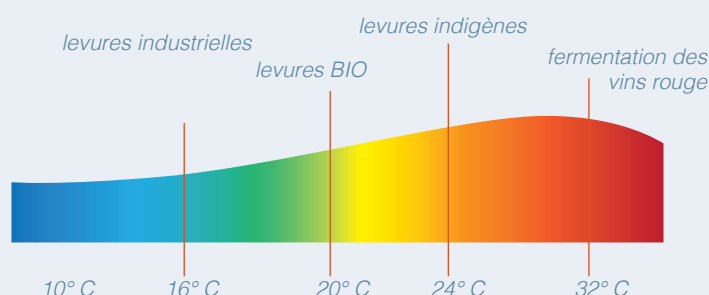
Les levures VitiFerm™ BIO sont fabriquées de façon écologique de la sélection jusqu'à la production et sont conformes dans leur intégralité à la norme EU 834/2007 et au règlement spécifique d'application 889/2008. Elles sont exemptes d'émulsifiants et de stabilisants synthétiques. C'est pourquoi on notera que pour remplir parfaitement leur fonction, les levures 2B doivent être activées et non réhydratées

Fourchettes de température pendant la fermentation alcoolique

Les levures BIO sont fabriquées exclusivement à partir de matières premières organiques et naturelles. Elles sont ainsi bien préparées aux conditions des moûts, tout additif chimique ou hybridation des souches naturelles ayant été supprimées.

En fonction des souches, les fourchettes de température optimales pour la fermentation des vins blancs se situent entre 16 et 20° C. Elles sont plus basses que celles relevées lors de la fermentation spontanée et un peu plus élevées que pour la fermentation avec des levures conventionnelles. Dans cette fourchette de températures modérées, les propres enzymes de levure agissent mieux et les arômes de cépage sont clairement libérés à la place des arômes de fermentation à froid. Ceci constitue encore

un argument pour produire des vins naturels avec des arômes naturels et une stabilité aromatique durable



Conditionnement : 500 g / 10 kg









































































DE-ÖKO-003

100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus



Levures actives VitiFerm™ BIO – Synoptique pour une utilisation optimale*

NOUVEAU

		Alba Fria	Pinot Alba	Rubino Extra	Esprit	Sauvage	VULCANO
LEVURES	<i>Saccharomyces cerevisiae</i>						
	<i>Saccharomyces uvarum</i>						
	<i>Saccharomyces cerevisiae</i>						
	<i>Pichia kluyveri</i>						
CEPAGES BLANCS	Chardonnay						
	Pinot Blanc						
	Pinot Gris						
	Chenin Blanc						
	Riesling						
	Gewürztraminer / Muscat						
	Sauvignon Blanc						
	Sémillon Blanc						
	Viognier						
	Chasselas						
	Rosé						
	Vendanges tardives doux						
	Vin de glace						
	Mousseux, Prosecco						
CEPAGES ROUGES	Pinot Noir						
	Cabernet Franc						
	Cabernet Sauvignon						
	Merlot						
	Syrah						
	Petite Syrah						
	Zinfandel						
	Grenache						
	Malbec						
	Mourvedre						
	Carignane						
	Gamay						
	Cinsault						
	Petit Verdot						
	Tempranillo						
	Vins rouges jeunes						
	Vins de garde						
?! CONDITIONS OPTIMALES	Fermentation languissante						
	2 ^{ème} Fermentation						
	Tolérance alcoolique	15 vol. %	15 vol. %	17 vol. %+	15 vol. %	15 vol. %	16 vol. %
	Besoin en azote	faible	faible	très faible	faible	faible	faible
	Températures recommandées	16 – 18° C	18 – 20° C	16 – 32° C	16 – 18° C	16 – 32° C	16 – 32° C
	Vitesse de fermentation	modérée	modérée	rapide	modérée	modérée	moyenne
	Facteur inhibiteur	oui	sensible	oui	oui	oui	non
	Compatibilité avec la FML	très bonne	très bonne	très bonne	non recommandé	très bonne	très bonne

Adapté à tous les vins

Adapté à tous les vins

*Ce tableau représente les combinaisons pouvant être recommandées entre les levures et les différents cépages. Ces recommandations sont basées sur le retour d'expérience de vigneron du monde entier.

 Utilisation optimale

 Utilisation possible

**FML non recommandée avec VitiFerm™ BIO Esprit

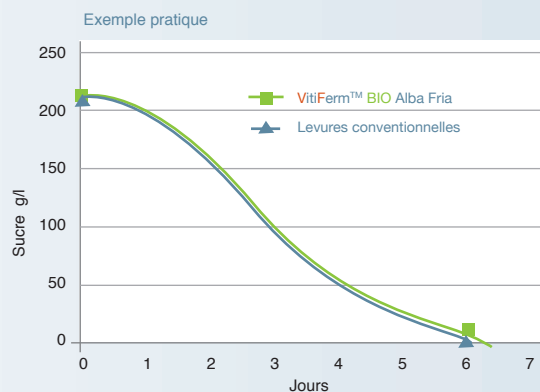
VitiFerm™ BIO – Notre classique: mise en valeur du terroir naturelle – fort en caractère – arômes

Caractéristiques:

VitiFerm™ BIO Alba Fria

- ▶ Vitesse de fermentation modérée permettant une protection aromatique absolue.
- ▶ Développement de thiols aromatiques.
- ▶ Besoin en nutriment réduit.
- ▶ Faible formation d'esters permettant une véritable mise en valeur du terroir et du cépage.
- ▶ Faible formation de SO₂, condition idéale pour la FML à venir.
- ▶ **Particulièrement adapté pour les Riesling, Sauvignon Blanc et Chenin Blanc.**

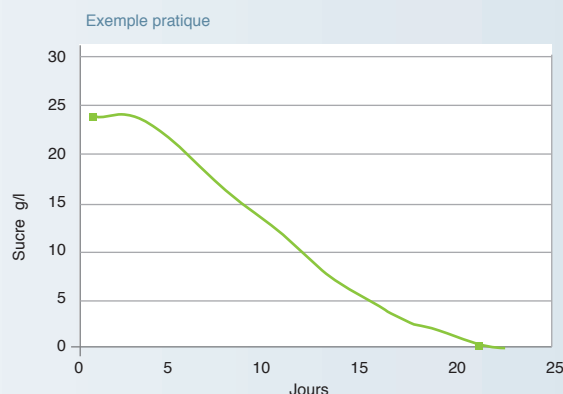
Evolution de la fermentation:



VitiFerm™ BIO Alba Fria montre une vitesse de fermentation absolument comparable aux levures conventionnelles

VitiFerm™ BIO Pinot Alba

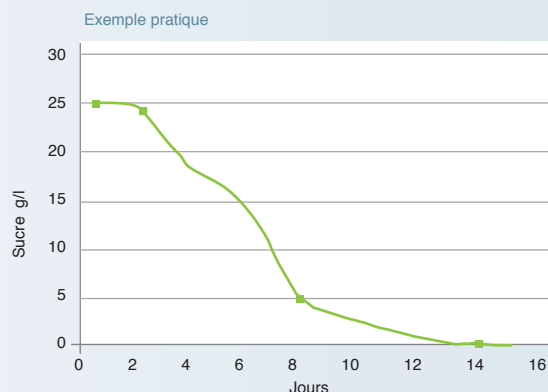
- ▶ Vitesse de fermentation linéaire et fiabilité de fermentation élevée jusqu'à min. 15 vol. %
- ▶ Mise en valeur des arômes de fruit à chair jaune ainsi que de la minéralité du vin.
- ▶ Production élevée de mannoprotéines et de polysaccharides, autolyse rapide de la levure après fermentation donc particulièrement adapté pour une vinification «sur lie».
- ▶ Faible production de SO₂, donc idéal pour une FML facile.
- ▶ **Particulièrement adapté pour le Chardonnay, le Pinot gris, le Pinot blanc, l'Auxerrois.**



VitiFerm™ BIO Pinot Alba montre une vitesse de fermentation linéaire et une fiabilité élevée jusqu'à min. 15 vol. %

VitiFerm™ BIO Rubino Extra

- ▶ Capacité d'extraction élevée de par sa propre activité enzymatique en macération.
- ▶ De ce fait, meilleure utilisation des grumes et par conséquent mise en valeur du caractère dû au cépage.
- ▶ Tolérance à l'alcool élevée jusqu'à au moins 16 vol. %
- ▶ Bonnes propriétés de clarification et formation de mousse faible.
- ▶ Faible production de SO₂, donc idéal pour une FML facile.
- ▶ **Pour tous les vins rouges complexes avec un fort caractère de cépage et des tannins naturels.**

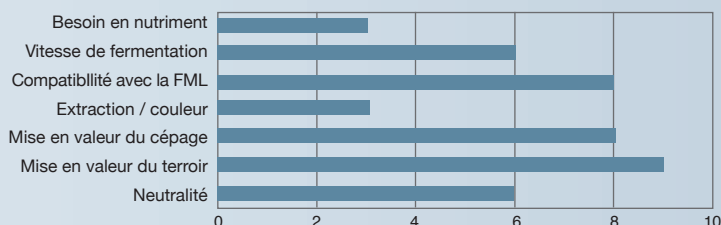


VitiFerm™ BIO Rubino Extra montre une capacité de fermentation analogue à celle des levures conventionnelles



Profil œnologique:

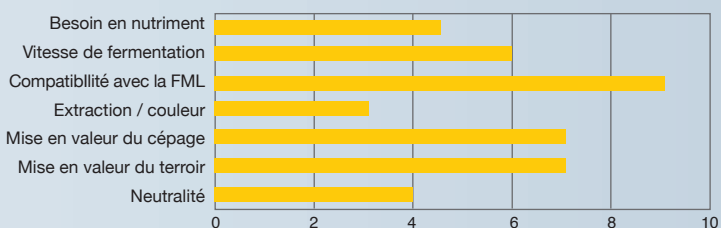
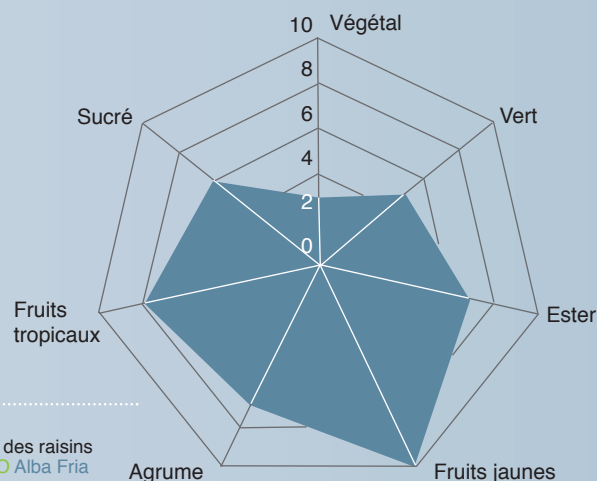
Profil aromatique:



VitiFerm™ BIO Alba Fria montre une mise en valeur prononcée des arômes de cépage et de terroir et reste de ce fait gustativement neutre.

Température de fermentation recommandée : 16 – 18° C

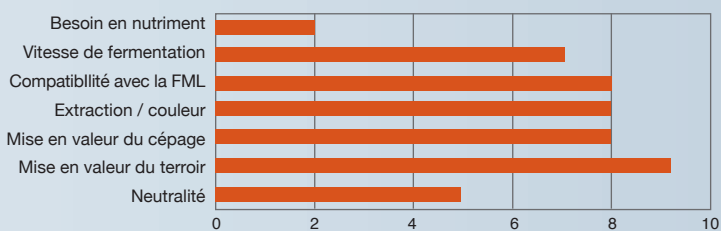
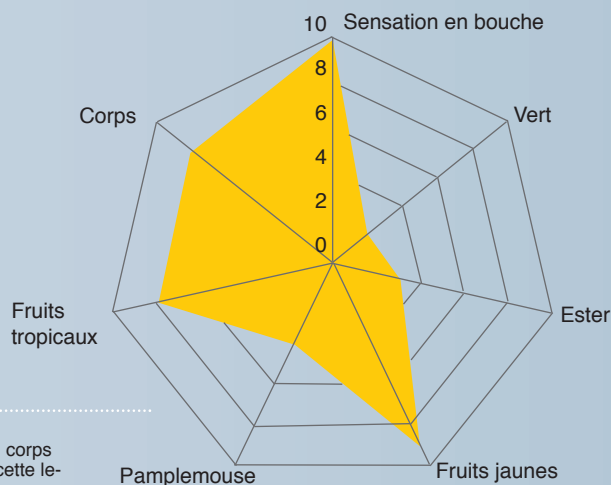
Le graphique montre le profil aromatique type du VitiFerm™ BIO Alba Fria. La levure souche exhausse les arômes de fruits jaunes et de fruits tropicaux des raisins et montre des signes de verdeur vraiment faibles. De ce fait le VitiFerm™ BIO Alba Fria est particulièrement adapté pour les vins blancs frais et fruités.



Les arômes naturels dus au cépage ainsi que les caractéristiques du terroir sont protégés.

Température de fermentation recommandée: 18 – 20° C

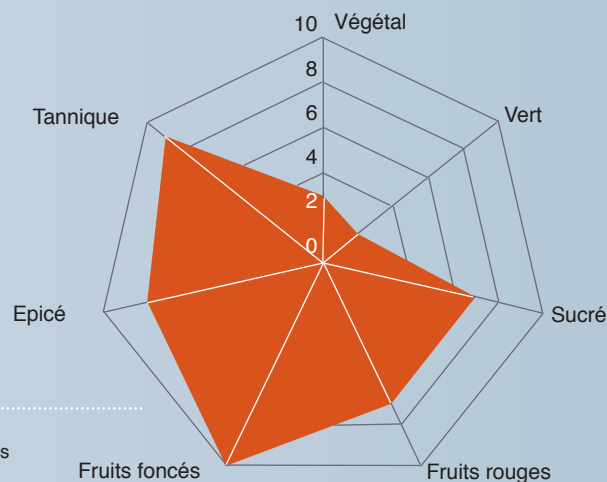
Le graphique montre le profil aromatique type du VitiFerm™ BIO Pinot Alba. Des arômes de fruits jaunes et de fruits tropicaux combinés à la rondeur du corps et une sensation en bouche marquée caractérisent le profil aromatique de cette levure souche.



Les excellentes propriétés de macération de la levure souche conduisent à une forte extraction de la couleur et ainsi à une préservation forte des arômes typiques du cépage.

Température de fermentation recommandée: 16 – 32° C

Le graphique montre le profil aromatique du VitiFerm™ BIO Rubino Extra. La levure souche souligne les arômes de fruits foncés et sublime les notes épicées et une structure tannique délicate.



VitiFerm™ BIO – Notre spécificité: Naturel sauvage et pétillant

Nous avons complété notre gamme de levures actives par deux nouvelles levures spéciales.

Avec la VitiFerm™ BIO Sauvage nous offrons une levure sauvage exceptionnelle qui peut former un feu d'artifice d'arômes et qui fait passer de nombreuses levures hybrides pour dépassées.

La VitiFerm™ BIO Esprit est une levure indiquée pour la champagnisation et la production de vins d'été frais. Un complément de première importance aux levures souches présentées précédemment.

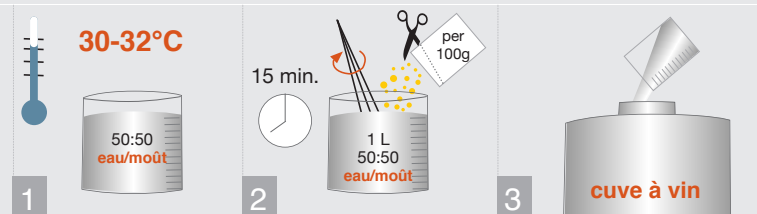
VitiFerm™ BIO Sauvage est une pure levure sèche sauvage (*espèce Saccharomyces uvarum*) qui a été sélectionnée avec soin sur un habitat biodynamique d'une grande propriété viticole à Hermanus en Afrique du Sud et choisie spécialement pour la fermentation d'un certain type de vin rouge et blanc. Elle a été sélectionnée de ce fait selon des critères spécifiques, naturels et physiologiques pour la production de vins «mettant en valeur le terroir». La gamme aromatique se distingue fondamentalement de celle obtenue avec des levures traditionnelles. Elles se distinguent par une large diversité et une intensité aromatique qui rappelle celles de la fermentation spontanée.

► Particulièrement adaptée pour tous les vins rouges et blancs pour mettre particulièrement en valeur les notes de terroir.

VitiFerm™ BIO Esprit est une pure levure sèche de l'espèce *Saccharomyces cerevisiae* qui a été sélectionnée avec soin et choisie spécialement pour la 2^{ème} fermentation des vins mousseux/Champagne. Elle est aussi adaptée du fait de ses propriétés sensorielles aux vins d'été frais et pétillants. En raison de ses propriétés à produire de façon naturelle et modérée du SO₂ pendant la fermentation, la levure offre une protection naturelle contre une FML indésirable, et est par conséquent le partenaire idéal pour la 2^{ème} fermentation des vins mousseux/Champagne et vins dont on ne souhaite pas qu'ils subissent une FML.

► Particulièrement adapté pour les mousseux/Champagne et les vins d'été pétillants.

MODE D'EMPLOI: nos levures aiment le froid



Conditionnement : 500 g / 10 kg



DE-ÖKO-003

100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus

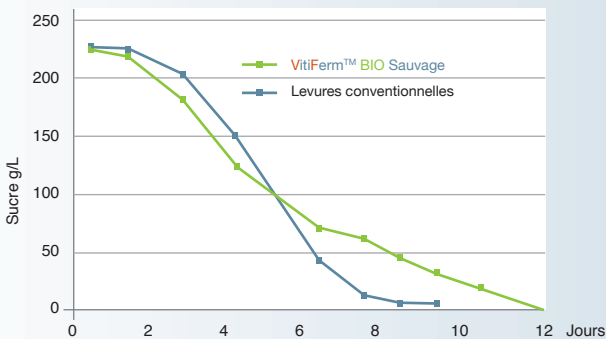
Caractéristiques / Evolution de la fermentation:

Profil œnologique / Profil aromatique:

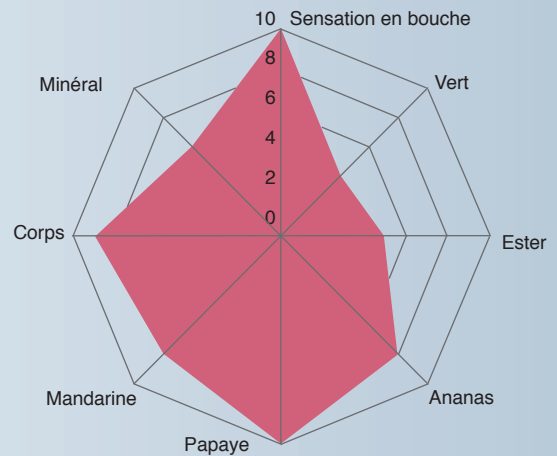
VitiFerm™ BIO Sauvage

- ▶ Combine la diversité sensorielle de cellules ne contenant pas de saccharomyces avec la sécurité de fermentation des saccharomyces.
- ▶ Vitesse de fermentation.
- ▶ offre le spectre d'arômes de la fermentation spontanée «propre» associé à une tolérance à l'alcool élevée.
- ▶ met en valeur le caractère du cépage et du terroir de chaque vin.
- ▶ faible besoin en nutriment.
- ▶ Formation peu importante de SO₂, idéale pour la FML, partenaire parfait des cultures pour la FML.

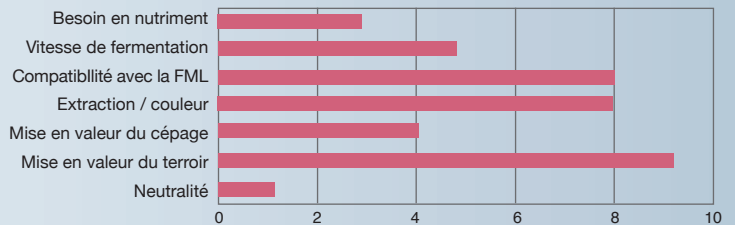
Exemple pratique



VitiFerm™ BIO Sauvage montre une vitesse de fermentation moyenne et une fiabilité élevée jusqu'à min. 15 vol. %



Le graphique montre le profil aromatique du VitiFerm™ BIO Sauvage. Un large spectre aromatique de fruits exotiques avec un caractère de fermentation spontanée, associé à une rondeur de corps et une sensation en bouche prononcée sont les caractéristiques du profil aromatique de cette levure souche.

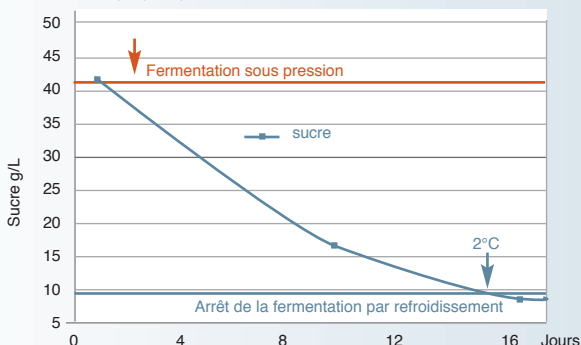


Les arômes naturels dus au cépage ainsi que les caractéristiques du terroir sont mis en valeur
Température de fermentation recommandée: 16 – 32° C

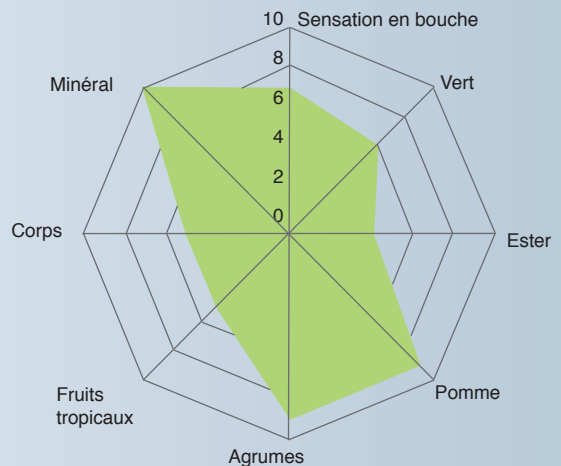
VitiFerm™ BIO Esprit

- ▶ Levure robuste pour la production de vins mousseux, de vins pétillants légers (SECCO) ou de vins d'été légers.
- ▶ Pouvoir de fermentation élevé et tolérance à la pression lors de la 2ème fermentation des vins mousseux.
- ▶ Bonnes propriétés de floculation et par conséquent remuage facilité.
- ▶ Met en valeur le cépage avec de légères notes d'agrumes.
- ▶ Besoin faible en nutriments.
- ▶ Par une formation de SO₂ modérée, protège naturellement contre une FML indésirable.
- ▶ Idéal pour une champagnisation ou pour des vins pour lesquels une FML est indésirable.

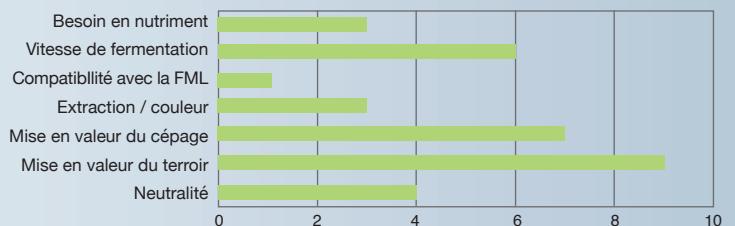
Exemple pratique



VitiFerm™ BIO Esprit montre une fiabilité élevée lors de la fermentation, qui ne laisse rien à envier aux levures conventionnelles lors de la champagnisation. Exemple: graphique de fermentation pour la préparation de Prosecco - Venise Italie



le graphique montre le profil aromatique du VitiFerm™ BIO Esprit. La levure souche met en valeur les arômes d'agrumes et de pomme verte.



Les excellentes propriétés de fermentation, la tolérance à la pression et la floculation rapide prédestinent cette levure à la champagnisation. La formation modérée de SO₂ pendant la fermentation protège d'une FML spontanée indésirable.
Température de fermentation recommandée: 16 – 18° C

VitiFerm™ BIO VULCANO – un feu d'artifice aromatique

VitiFerm™ BIO VULCANO a été sélectionnée à partir d'un habitat organique situé dans la région frontalière du Kaiserstuhl dans le Baden-Württemberg en Allemagne. Il s'agit d'un mélange de deux levures souches sauvages du type *Saccharomyces cerevisiae* et *Pichia kluyveri*.

Grâce à leurs propriétés physiologiques naturelles éprouvées, elles conviennent parfaitement pour l'élaboration de vins de terroir et de cépage.

VitiFerm™ BIO VULCANO est le premier mélange au monde de levures séchées avec une proportion de *Pichia kluyveri*.

VitiFerm™ BIO VULCANO rend sûr le processus de fermentation avec un degré élevé de fermentation finale. Les levures sauvages et bactéries indésirables sont supprimées et il ne se forme pas de sous-produits de fermentation indésirables.



Conditionnement:
500 g / 10 kg



100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus

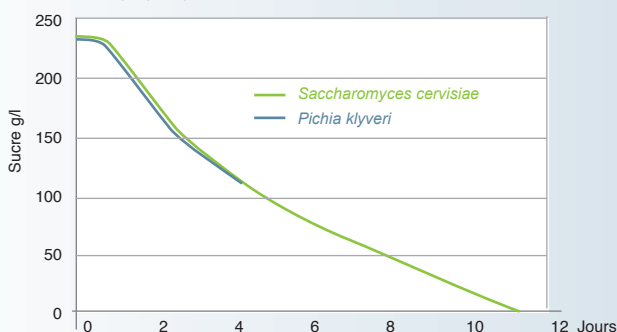
Les vins fermentés avec VitiFerm™ BIO VULCANO se caractérisent par l'extension et l'intensification de leur spectre aromatique. Ils gagnent en complexité et douceur fruitée.

VitiFerm™ BIO VULCANO permet une clarification naturelle rapide après la fermentation. Il est recommandé pour les vins primeurs et toutes les sortes de vins, sauf les vins doux et les vins pétillants.

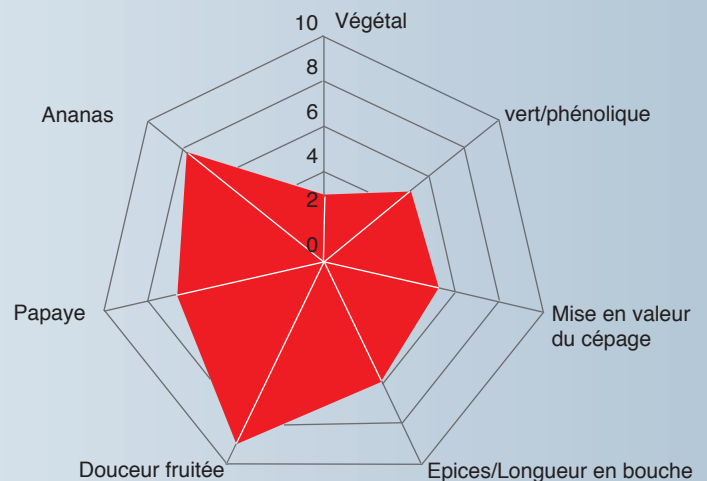
VitiFerm™ BIO VULCANO

- ▶ Premier mélange des levures souches séchées *Saccharomyces cerevisiae* et *Pichia kluyveri*
- ▶ Sécurité de fermentation élevée, cinétique de fermentation régulière
- ▶ Simplicité d'utilisation / stockage et conservation car séchées.
- ▶ Extension du spectre aromatique grâce à l'aromatique de fermentation des levures sauvages *Pichia kluyveri*
- ▶ Respect des arômes natifs de cépage
- ▶ Tolérance à l'alcool élevée
- ▶ Besoin en nutriments faibles
- ▶ Rapidité de la clarification naturelle rendant simple la filtration
- ▶ Alternative à la fermentation spontanée des vins rouges et blancs

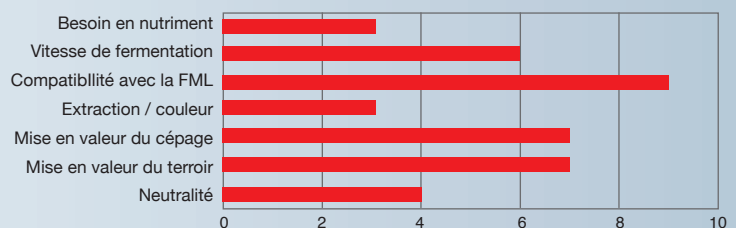
Exemple pratique



VitiFerm™ BIO VULCANO montre un processus de fermentation linéaire avec un degré élevé de fermentation finale.



Le graphique montre le profil aromatique du VitiFerm™ BIO VULCANO. Le mélange des levures sauvages développe le spectre aromatique avec des arômes de fruits exotiques comme la papaye et l'ananas.



Les excellentes propriétés de fermentation ainsi que la tolérance à l'alcool élevée de VitiFerm™ BIO VULCANO sont idéales pour la production de vins rouges aussi bien que de vins blancs. Et grâce à la faible production de SO₂ pendant la fermentation, ce mélange de levures est idéal pour la FML consécutive.

Température de fermentation recommandée: 16° – 32° C

FermControl™ BIO – Une solution 4 en 1 pour une fermentation optimale

FermControl™ BIO est un complément nutritif développé spécialement sur la base de dérivés de levures exclusivement certifiés BIO. Il permet d'optimiser le métabolisme de la levure pendant la fermentation alcoolique. De ce fait on peut réussir une fermentation fiable qui apporte une impression sensorielle propre et unique sans réduction d'arôme ou autre goût de fermentation indésirable. En raison de sa composition spécifique, le FermControl™ BIO fournit à la levure ce dont les cellules ont besoin pour une fermentation optimale. L'ajout de parois cellulaires de levure et autres dérivés de levure, des préparations au glutathion et DAP deviennent de ce fait pour la plupart superflues.

FermControl™ BIO est fabriqué selon les règlements (EG) n° 834/2007 et (EG) 889/2008.

Conditionnement:

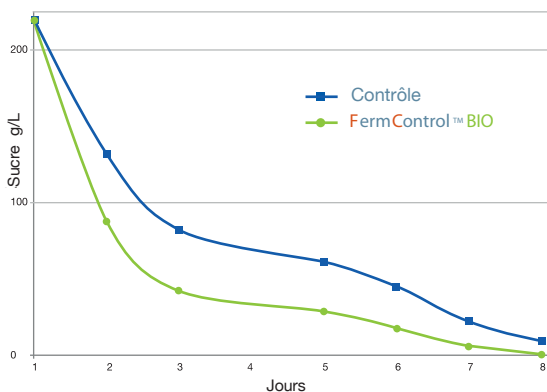
1 kg / 5 kg / plus sur demande



DE-ÖKO-003

100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus

courbe de fermentation



Le graphique montre une courbe de fermentation typique avec et sans ajout de FermControl™ BIO. On remarque que la fermentation est nettement plus rapide en présence de compléments nutritifs.

Propriétés principales du FermControl™ BIO

- ▶ FermControl™ BIO remplace les DAP, les dérivés de levure conventionnels, la thiamine et les produits contenant du glutathion.
- ▶ Le métabolisme de la population des levures est optimisé tout au long de la fermentation.
- ▶ Il empêche la formation d'arômes désagréables.
- ▶ Il améliore l'absorption des sources d'azote naturelles (acides aminés).
- ▶ Il stimule la production de glutathion des levures: meilleure stabilité aromatique.
- ▶ Il renforce la capacité de la levure à produire des esters fruités.
- ▶ Il crée des conditions favorables à la FML en maintenant la formation de SO₂ à un niveau peu élevé.
- ▶ Il ne cause pas de goût de levure dans le vin.

ClearUp BIO – le produit pour le collage des vins haut de gamme

Les vignerons du monde entier ont significativement établi ClearUp BIO comme « LE produit de collage alternatif » à tous les produits de collage contenant des PVPP, de la gélatine, caséine, albumine et autres sili-cates. En particulier tous les responsables de vinification apprécient son efficacité sélective. Il supprime du vin les inhibiteurs indésirables, sans cependant avoir une influence négative sur les arômes naturels. Et cela est obtenu tout à fait sans allergènes ou matières premières animales. Une innovation sur des bases naturelles. Grâce à sa teneur particulièrement élevée en lipides, ClearUp BIO possède un certain nombre de propriétés qui sont d'une très grande utilité dans la vinification moderne.

Entre autres, on compte la suppression effective et hautement sélective des phénols, acides gras mais aussi des résidus de pesticides ou même de toxines fongiques qui sont souvent responsables de fermentations perturbées. Par ailleurs ClearUp BIO peut éliminer un certain nombre d'inhibiteurs sensoriels, comme les Brettanomyces ou ceux à l'origine des odeurs de soufre. ClearUp BIO est un véritable produit polyvalent, bien sûr de qualité biologique et conforme aux normes européennes nr. 834/2007 et 889/2008.



2B SPÉCIAL

Savez vous que, ...

l'utilisation de ClearUp BIO dans la fabrication de produits alimentaires et de boissons contribue de façon significative à la réduction de la pollution dans les océans. Il est totalement biologique et ne contient d'aucune manière de composants microplastiques.



Conditionnement:
1 kg / 5 kg / plus sur demande



DE-ÖKO-003

100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus

ClearUp BIO – un produit polyvalent :

ClearUp BIO est un produit étonnamment polyvalent. Des études indépendantes ont identifié deux groupes d'utilisation.

L'utilisation principale est le remplacement des micro-plastiques tels que le PVPP ou autre produits de clarification d'origine animale ou à base de silice pour la suppression des phénols indésirables des moûts et du vin.

Les utilisations récemment découvertes comprennent le collage spécifique qui permet la suppression sélective de substances indésirables qu'il était très difficile d'éliminer des moûts et du vin.

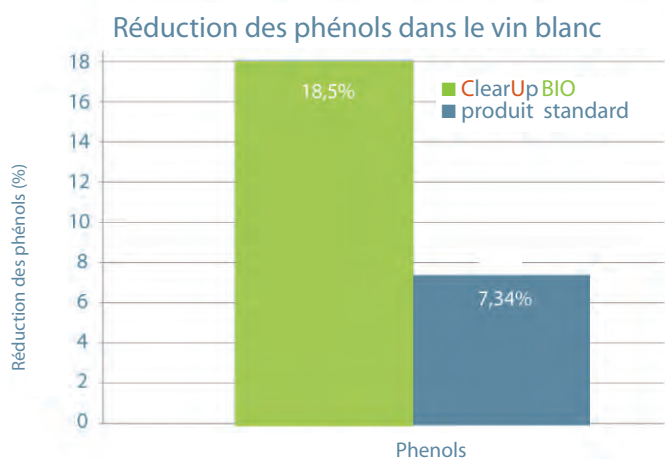
D'autre part, ClearUp BIO sert aussi d'absorbant extrêmement efficace des substances inhibant la fermentation des moûts et du vin.

Pour que ClearUp BIO soit utilisé correctement lors de la clarification/collage, 2B vous fournit un mode d'emploi spécifique pour chacun des deux groupes d'utilisation. Voir la bibliothèque 2B sur www.2BFermControl.com

Il est extrêmement important de suivre l'ordre exact du mode d'emploi, du moment et du temps d'incorporation pour obtenir les résultats désirés.

L'utilisation de ClearUp BIO n'induit pas de réaction négative avec les enzymes œnologiques. Il agit rapidement comme les PVPP et est absolument neutre d'un point de vue gustatif.

*Note : Extrait de la thèse de Simone Maurer (M. Sc) 2013
Téléchargement sur www.2BFermControl.com*

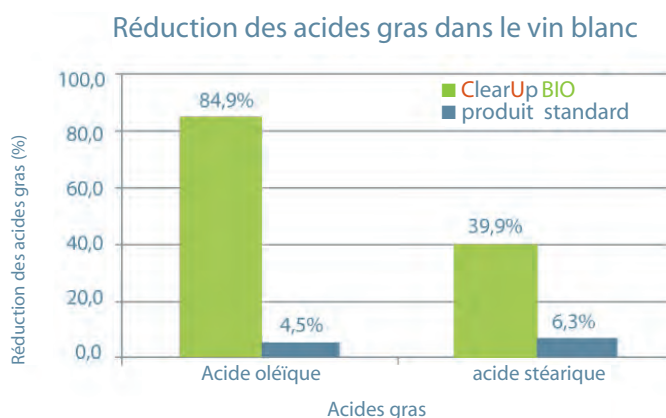


Principales caractéristiques :

- ▶ **suppression des phénols indésirables dans le moût et le vin**
- ▶ **exempt de micro-plastiques tels que le PVPP**
- ▶ **remplace totalement la caséine, l'albumine, la gélatine et autres produits de collage à base de silice**
- ▶ **absolument exempt d'allergènes, premier additif de collage certifié BIO et compatible végétal sur le marché**
- ▶ **améliore la perception sensorielle des vins issus de fermentations stressées**

Nouvelles caractéristiques additionnelles :

- ▶ Premier outil de collage BIO et végétal
- ▶ Peut réduire les odeurs de soufre dans les vins jeunes
- ▶ peut réduire la teneur en phénols volatiles (par exemples les Brettanomyces) en particulier les 4-EG (4-éthylguaïacol) et 4-EP (4-éthylphénol)
- ▶ Agglomère de nombreux résidus de pesticides et mycotoxines qui ont des effets inhibiteurs sur la fermentation
- ▶ Idéal pour accroître la surface interne dans les moûts extrêmement pré-clarifiés, par exemple après flottation



Représentation de l'étude réalisée pour un diplôme à l'Ecole Supérieure d'Albstadt – Sigmaringen en 2013 – Elève S. Maurer – Prof. Dr. R. Kimmich, Dr. B. Bohrer, Ingénieur. C. Heinemeyer

MaloControl™ BIO – La clé pour une fermentation malolactique (FML) réussie

MaloControl™ BIO est conçu comme un mélange spécial de suppléments nutritifs pour les cultures starter de la FML, car celles-ci présentent un autre profil de besoin que les levures. C'est pourquoi le MaloControl™ BIO diffuse des cofacteurs spécifiques pour les cultures starters de la FML sous la forme de macro et micro nutriments, qui compensent précisément les carences dans les vins provenant de moûts pauvres en nutriments. De plus il contient aussi un absorbeur qui lie les inhibiteurs. Cette combinaison améliore très nettement l'activité lors de la FML.

Conditionnement : 100 g / 1 kg

Propriété principales du MaloControl™ BIO

- ▶ Complément nutritif spécial pour la FML en conditions dégradées.
- ▶ Combinaison équilibrée d'acides aminés essentiels et d'oligoéléments pour les bactéries de la FML.
- ▶ Absorbe les inhibiteurs de bactéries de la FML (par exemple les acides gras à chaîne moyenne).
- ▶ Réduit le caractère typique de la FML dans le vin.
- ▶ Dosage faible, le produit étant très concentré.



DE-ÖKO-003

100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus

ViniComplex™ XS – La solution naturelle pour un vin avec une texture et une sensation en bouche améliorées

ViniComplex™ XS renforce et améliore la perception sensorielle du vin par une amélioration de la complexité (sensation en bouche) sans pour cela présenter de notes de levure dans le vin. Il permet la stabilisation des pigments colorés (chaînes anthocyaniques) du vin. ViniComplex™ XS est un produit d'une grande pureté, qui est extrait de cellules de levure de haute qualité.

Grâce à un procédé spécial de purification et de préparation on obtient des polysaccharides naturels de haute qualité qui permettent un certain nombre d'utilisations tout au long de la vinification.

Conditionnement: 1 kg

Propriété principales du ViniComplex™ XS

- ▶ Hautement purifié, 100 % à partir de levures naturelles.
- ▶ Renforcement de la sensation en bouche.
- ▶ Améliore la stabilité des arômes et le vieillissement.
- ▶ Optimise la stabilité de la couleur des chaînes anthocyaniques.
- ▶ Excellente dilution dans les moûts et le vin.
- ▶ Aucun impact négatif de goût de levure.
- ▶ Simplicité d'utilisation.

 100 %
végétarien et végétalien
exempt d'allergènes connus



Polysaccharides de levures



ViniTannin™ – Des tannins de raisin purs pour un pur goût du vin

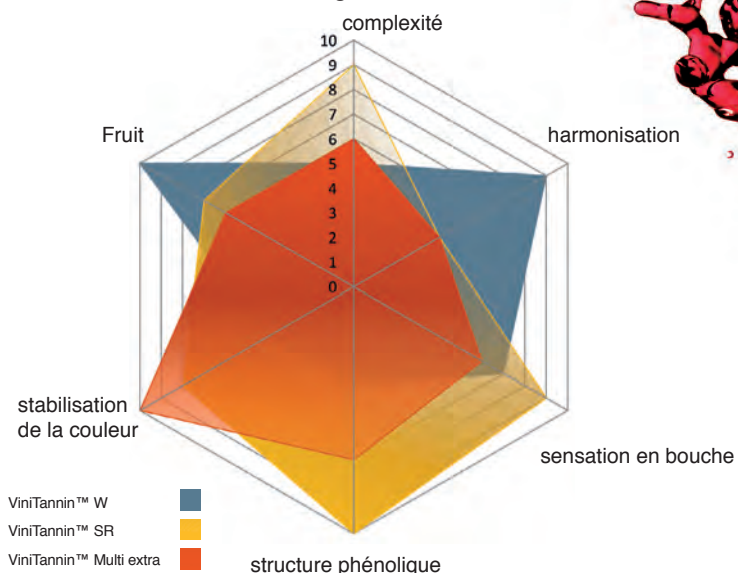
ViniTannin™ sont des tannins de haute pureté, qui sont fabriqués exclusivement à partir de composants de raisin, comme la peau, la pulpe et les pépins de raisin. Ils ne contiennent aucun autre tannin d'autres plantes n'ayant rien à voir avec le vin.

ViniTannin™ améliorent de façon naturelle la structure sensorielle des vins vieux, et conduisent à une optimisation de la couleur des vins rouges sans pour cela apporter de l'amertume ou de l'astringence.

*Conditionnement: Tous les ViniTannin™ : 1 kg
Le ViniTannin™ Multi-Extra existe aussi en 5 kg*

Les ViniTannin™ W, SR et Multi extra permettent d'atteindre un certain nombre d'objectifs en terme de vinification haut de gamme et naturelle à la fois

- ▶ Amélioration naturelle du potentiel d'oxy-réduction. Particulièrement bénéfique pour les vins blancs, réduction du besoin en SO₂.
- ▶ Amélioration du potentiel de vieillissement
- ▶ Permet de stabiliser la couleur naturellement, d'obtenir des vins rouges de couleur intense et stable de façon naturelle.
- ▶ Optimisation de la perception sensorielle, renforcement du caractère dû au cépage et de la complexité des vins.
- ▶ Sans aucune astringence.



Pour un résultat optimal lors de l'intégration des tannins, il est très important de suivre les recommandations d'utilisation

Tannins et leurs particularités :

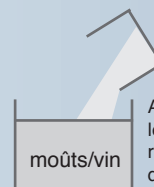
Application:

ViniTannin™ W pour les vins blancs et rosés:

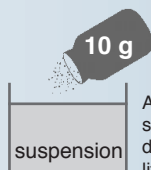
- ▶ Pour la fermentation et la précision des équilibres avant remplissage.
- ▶ Optimise le potentiel oxy-réducteur et la stabilité aromatique des vins.
- ▶ Améliore en particulier l'oxy-réduction en présence de raisins atteints de Botrytis.
- ▶ Excellente dilution dans les moûts et dans le vin.
- ▶ Simplicité d'utilisation, facilement soluble grâce aux micro-granulés et à un dosage très faible.



Diluer 10 g de ViniTannin W dans 250 ml d'eau ou de vin; la température optimale se situe entre 35 et 40°C.



Ajouter la suspension dans les moûts ou le vin; s'assurer qu'elle est bien répartie de façon régulière.



Acidifier la suspension en ajoutant 10 g d'acide citrique par litre de liquide



1 jour/
min. 15 Min.

Ajouter ViniTannin W TOUJOURS AVANT l'ajout de SO₂ dans les moûts ou le vin. L'intervalle de temps est idéalement un jour et au minimum 15 minutes.

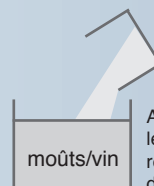
Nous recommandons de ne pas dépasser la dose de 5 g de ViniTannin W par hl de vin

ViniTannin™ SR pour les vins rouges:

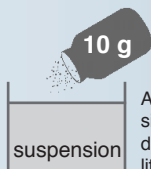
- ▶ Pour la fermentation et la précision des équilibres avant remplissage.
- ▶ Optimise la fixation et la stabilisation des anthocyanes.
- ▶ Excellente dilution dans les moûts ou dans le vin.
- ▶ Simplicité d'utilisation, facilement soluble grâce à la lyophilisation et à un dosage très faible.



Diluer 10 g de ViniTannin SR dans 250 ml d'eau ou de vin; la température optimale se situe entre 35 et 40° C.



Ajouter la suspension dans les moûts ou le vin; s'assurer qu'elle est bien répartie de façon régulière.



Acidifier la suspension en ajoutant 10 g d'acide citrique par litre de liquide



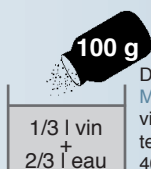
1 jour/
min. 15 Min.

Ajouter ViniTannin SR TOUJOURS AVANT l'ajout de SO₂ dans les moûts ou le vin. L'intervalle de temps est idéalement un jour et au minimum 15 minutes.

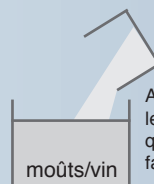
Nous recommandons de ne pas dépasser la dose de 15 g de ViniTannin SR par hl de vin ou 100 kg de moûts.

ViniTannin™ Multi extra pour les vins rouges:

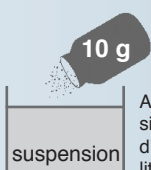
- ▶ Pour la fermentation et la précision des équilibres avant remplissage.
- ▶ Optimise la fixation et la stabilisation des anthocyanes.
- ▶ Excellente dilution dans les moûts ou dans le vin.
- ▶ Simplicité d'utilisation, facilement soluble grâce à la lyophilisation et à un dosage très faible.



Diluer 10 g de ViniTannin Multi Extra dans 1/3 l de vin et 2/3 l d'eau à une température d'environ 40-50° C.



Ajouter la suspension dans les moûts ou le vin; s'assurer qu'elle est bien répartie de façon régulière.



Acidifier la suspension en ajoutant 10 g d'acide citrique par litre de liquide.



1 Jour/
min. 15 Min.

Ajouter ViniTannin Multi Extra TOUJOURS AVANT l'ajout de SO₂ dans le moût ou le vin. L'intervalle de temps est idéalement un jour – au minimum 15 minutes.

Nous recommandons de ne pas dépasser la dose de 50 g de ViniTannin Multi Extra par hl de vin ou pour 100 kg de moûts.

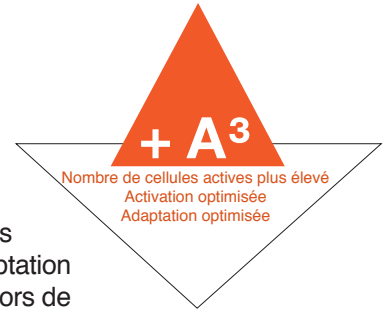
MaloBacti™ / MediBacti™ / MaxBacti™ – Des cultures starters pour la fermentation malolactique pour une gestion optimale des arômes

MaloBacti™ / MaxBacti™ représentent une nouvelle génération de cultures *d'oenococcus oeni* séchées et congelées pour la malo qui possèdent chacune des propriétés physiologiques uniques:

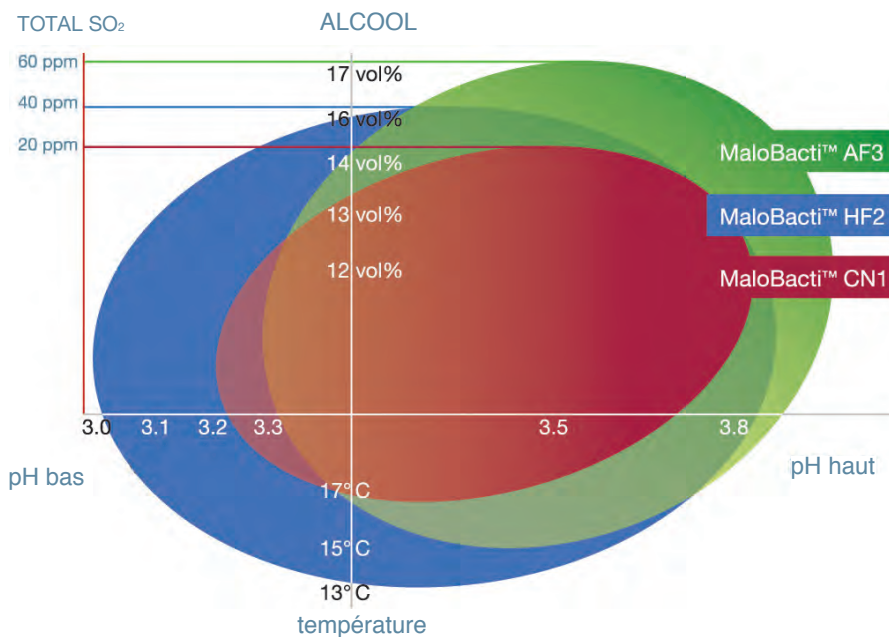
- ▶ MaloBacti™ CN1: citrate négatif
- ▶ MaloBacti™ HF2: préservation des arômes et de la couleur
- ▶ MaloBacti™ AF3: en présence de valeurs élevées en alcool et phénols

En raison de leurs différentes propriétés, les cultures pour FML MaloBacti™ peuvent être utilisées dans presque chaque situation – aussi bien pour un degré d'alcool élevé que pour des valeurs de Ph extrêmes. Les cultures sont ainsi idéalement adaptées aux besoins de la viticulture moderne et se développent pour devenir le nouveau standard de la fermentation malo-lactique.

Le nouveau procédé +A3 offre un nombre de cellules actives plus élevé avec une rapidité d'activation encore jamais atteinte grâce à une adaptation optimisée des bactéries lors de l'ensemencement dans le vin ou les moûts. Pour l'utilisateur, cela signifie une sécurité maximale et une plus grande flexibilité lors de l'utilisation des cultures starters de FML.



Fenêtre d'activité des MaloBacti™



La représentation graphique illustre les « fenêtres d'activité » spécifiques dans lesquelles les cultures starters MaloBacti fonctionnent de façon optimale. Si un ou plusieurs paramètres se trouvent en dehors de cette fenêtre d'activité spécifique, on ne peut pas exclure des problèmes lors de la FML.



Conditionnement:
doses pour 25 HI, 250 HI,
1000 HI, 5000 HI

En plus de permettre une FML sûre et simple, avec les cultures starters **MaloBacti™**, on obtient un profil aromatique caractéristique permettant une gestion fine des arômes pour une vinification moderne.

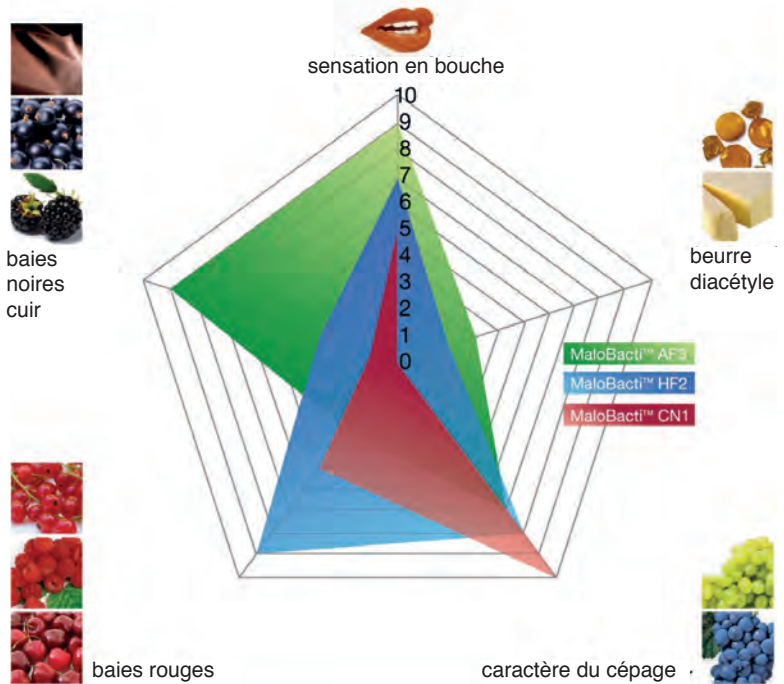
Le graphique montre les profils aromatiques obtenus avec les différentes cultures Starters de FML MaloBacti. HF2 et AF3 montrent des profils aromatiques relativement équilibrés, AF3 avec une tendance plus accentuée sur les baies noires et HF2 plus avec une tendance sur les fruits rouges.

CN1 met en valeur très fortement le caractère du cépage et apporte des arômes de fruits rouges. Pour ces trois souches, aucune trace de goût indésirable de diacétyle.

MaloBacti™, **MediBacti™** et **MaxBacti™** sont des cultures starters de FML de différentes grosseurs. Elles ont été développées pour répondre aux nombreuses contraintes rencontrées dans la cave et de donner au vigneron le maximum de flexibilité par le choix de la culture starter la plus adaptée lors de la FML.

Alors que les plus petits **MaloBacti™** sont suffisants la plupart du temps pour les petits domaines, les coopératives et grands domaines ont volontiers recours au **MaxBacti™** pour des raisons économiques.

Le **MediBacti™** est maintenant à la disposition des vignerons des entreprises moyennes pour lesquelles le **MaloBacti™** est trop petit et le **MaxBacti™** trop grand.



Peut être utilisé en production écologique/biologique selon règlements EG Nr 834/2007 et EG 889/2008



2B SPECIAL

Savez-vous...

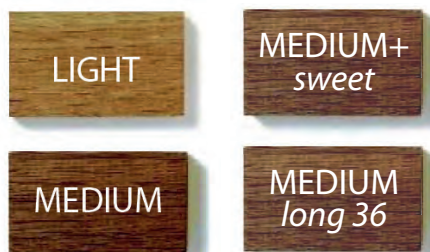
que vous pouvez partager vos doses de **MaloBacti™**, **MaxiBacti™** et **MaxBacti™** sur plusieurs tanks? Et, si un ou plusieurs tanks ne sont pas encore prêts pour ensemencement, vous pouvez conserver la suspension prête à l'emploi dans le réfrigérateur jusqu'à une semaine.



WineChipz / WineBlox – Des alternatives aux tonneaux en bois pour l'harmonisation des vins rouges et blancs

L'alternative intelligente aux tonneaux en bois: sélectionné pour vous par nos œnologues : 100 % naturel et écologique, 100 % efficace pour la vinification. La solution actuelle et de haute qualité sur le marché pour être une alternative au tonneau en bois – certifiée et provenant de la sylviculture durable. WineBlox et WineChipz sont fabriqués à partir de bois de chêne français de haute qualité, séchés minimum 24 mois à l'air libre et sont toastés régulièrement dans un toasteur à convection.

Nous vous proposons le LONG LIGHT TOAST pour WineBlox, une nouveauté se présentant comme un toast spécial fabriqué dans du chêne français séché au minimum 36 mois à l'air libre combiné à une procédure de toasting spécialement développée par 2B pour offrir une solution idéale pour la vinification de vins blancs de haute qualité.



Conditionnement: 10 kg

WineChipz

- ▶ En premier lieu pour la fermentation des grumes du vin rouge.
- ▶ Intégration complète des arômes dans le vin.
- ▶ Renforce la stabilisation et l'intensité de la couleur du vin rouge pendant la fermentation.
- ▶ Economique et sûr – aucun déchet.





WineBlox

- ▶ Alternative de grande qualité pour la maturation des lies fines des vins blancs et rouges.
- ▶ Intégration complète des arômes dans le vin, aucun goût de sciure de bois.
- ▶ Renforce la FML par l'absorption des inhibiteurs et des acides gras.
- ▶ L'alternative économique à la vinification dans de grands et petits tonneaux.



En ce qui concerne les barriques et tonneaux, nous pouvons vous proposer ceux de la Tonnellerie ORION pour laquelle nous pouvons vous donner toutes les informations dont vous auriez besoin

Tonnellerie
ORION
★ ★ ★

Nos accessoires – simplement pratiques

BarrelBag – poche pour tonneau

- ▶ En plastique alimentaire.
- ▶ Facile à nettoyer et hygiénique.
- ▶ Très robuste et indéchirable.
- ▶ Avec une boucle pour le fixer au crochet de la bonde du tonneau.
- ▶ Contenance jusqu'à 400 g.



TankBag –

Poche pour les tanks et les cuves de fermentation

- ▶ En plastique alimentaire.
- ▶ Facile à nettoyer et hygiénique.
- ▶ Très robuste et indéchirable.
- ▶ Avec une boucle pour le fixer au crochet de la bonde.
- ▶ Contenance jusqu'à 5 kg.

BarrelBung – bonde pour tonneau

- ▶ En silicone alimentaire.
- ▶ Extrêmement robuste.
- ▶ Crochet en V4A pouvant servir de bonde de fermentation et de fixation pour le BarrelBag.
- ▶ Peut être fermé après fermentation pour la maturation du vin.
- ▶ Facile à nettoyer et hygiénique.

Une qualité certifiée: nos produits et notre travail

Des certificats, c'est bien, être digne de confiance, c'est mieux. C'est pourquoi nous déployons toutes nos compétences pour continuer à être dignes de la confiance de nos clients dans nos produits qui se doivent d'être excellents et irréprochables. Nos certificats sont visibles sur notre site internet www.2BFermControl.com et nous répondrons personnellement à toutes vos questions à ce sujet.

ASTUCE Sur notre site internet (dans l'onglet bibliothèque) vous trouverez aussi des fiches produits décrivant les utilisations spécifiques de nos produits. Nos conseils pour un résultat optimum sont le résultat de notre longue expérience et des retours positifs de nos clients du monde entier.



DE-ÖKO-003

Management de produits /
Conseil / Ventes



Carsten Heinemeyer
Dipl.-Ing. Oen. (FH)

Tel.: +49 7667 96690-50
info@2BFermControl.com

*Chef d'Entreprise
Conseil en oenologie*

Johannes Lai

Tel.: +49 7667 96690-53
jlai@2BFermControl.com

*Management de produits
Ventes
Conseils viticoles*

Manfred Hoffmann
Dipl.-Ing. (FH)

Tel.: +49 6133 59502
mh@2BFermControl.com

*Management de produits
Ventes
Responsable Grands Comptes*

Luis Galo

Tel.: +351 938 850 691
lg@2BFermControl.com

*Ventes
Responsable région
Espagne, Portugal,
Amérique du Sud*



*Afrique du Sud
Gerald Ludwinski*

gerald@2BFermControl.com
Tel.: +27 21 876 4151

*Cape Master of Wine
2B South Africa Ltd.*



*Europe de l'Est
Hristo Valtchanov*

hv@2BFermControl.com
Tel.: +359 885 310 136

*General Manager
2B East Europe Ltd.*

Notre planète, notre climat, une affaire qui nous tient à cœur

La protection de l'environnement est l'un des fondements de notre philosophie d'entreprise. Cela commence par la fabrication de nos produits selon des processus durables et écologiques. Et nous veillons dans notre travail de tous les jours à économiser et utiliser des emballages écologiques et recyclables pour protéger nos produits de haute qualité. En tant qu'entreprise opérant à l'échelle mondiale, nous devons avoir un contact personnel avec nos clients et partenaires commerciaux internationaux. C'est pourquoi nous avons décidé de compenser l'empreinte carbone de tous nos voyages d'affaire par notre participation à des projets de protection du climat à l'échelle mondiale.



Assurance Qualité



Simone Maurer

Tel.: +49 7667 96690-54
sm@2BFermControl.com

*Recherche et
Développement
Management de la Qualité*

Logistique



Bernd Strub

Tel.: +49 7667 96690-57
bst@2BFermControl.com

*Gestion des ventes et
logistique*

Comptabilité



Marlis Frieß

Tel.: +49 7667 96690-52
mf@2BFermControl.com

Assistante de Direction

Nos produits sont vendus dans des laboratoires d'œnologie ou des magasins spécialisés sélectionnés

THE POWER OF
NATURE®



Allemagne:

▶ 2B FermControl GmbH

Dipl.-Ing. Oen. (FH)
Carsten Heinemeyer

Rempartstrasse 2
79206 Breisach am Rhein
Allemagne

Tél.: +49 7667 96690-50
Fax: +49 7667 96690-51

info@2BFermControl.com
www.2BFermControl.com

Europe de l'Est:

▶ 2B FermControl
East Europe Ltd.

Hristo Valtchanov
Voiniagovo Str. 3a
BG 1619 Sofia
Bulgarie

Tél.: +359 885 310 136

hv@2BFermControl.com
www.2BFermControl.com

Afrique du Sud:

▶ 2B FermControl
South Africa PTY (Ltd)

Gerald Ludwinski
18 Victoria Village, Reservoir Road
7690, Franschhoek
Afrique du Sud

Tél.: +27 (0) 21 876 4151
Fax: +27 (0) 73 439 667

gerald@2BFermControl.com
www.2BFermControl.com

Allemagne:

▶ 2B Concept Consulting

Dipl.-Ing. Oen. (FH)
Carsten Heinemeyer

Rempartstrasse 2
79206 Breisach am Rhein
Allemagne

Tél.: +49 7667 96690-50
Fax: +49 7667 96690-51

info@berryandbottle.com
www.berryandbottle.com

THE POWER OF
NATURE[®]

VOTRE PARTENAIRE LOCAL

La protection de l'environnement et le climat étant important pour nous, avons décidé d'imprimer peu d'exemplaires de notre documentation. C'est pourquoi vous pouvez retrouver nos brochures, flyers et autres informations complémentaires sur notre site www.2BFermControl.com

AVERTISSEMENT ET INFORMATION

Droits d'auteur: 2BFermControl GmbH – Tous droits réservés
Auteur: Carsten Heinemeyer – Ingénieur Diplômé en Oenologie

Les informations et conseils que nous donnons dans cette brochure sont basés sur les connaissances actuellement disponibles, ne prétendent pas être exhaustifs et ne peuvent en aucun cas nous engager. Il est de la responsabilité des utilisateurs de vérifier que nos produits sont utilisés pour l'usage auxquels ils sont destinés, avec tout le soin nécessaire et que le mode d'emploi correspondant est respecté. Toute utilisation autre que celle qui est préconisée nous dégage définitivement de nos responsabilités. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications à nos produits en vue d'améliorations techniques.

Sujet à modifications techniques, erreurs et erreurs d'impression / 07/2020 edition (Fr)