



Maltes Belgas que Fazem a Sua Cerveja Muito Especial

ESPECIFICAÇÃO

CHÂTEAU DISTILLING NATURE Ano da safra 2018

Parâmetro	Unidade	Min	Máx
Umidade	%		4.5
Extrato solúvel (0.7 mm)	%	76.0	
Extrato solúvel (0.2 mm)	%	80.0	
Diferença de extrato fino-grosso	%		2.0
Cor do mosto	EBC(Lov.)	2.5 (1.5)	4.0 (2.1)
Nitrogênio solubilizável	%	35.0	40.0
Nitrogênio solúvel (base seca)	%	0.5	0.6
Nitrogênio total (base seca)	%	1.40	1.65
Fragilidade	%	85.0	
NDMA	ppb		2.0
Homogeneidade	%	98.0	
Extrato fermentável	%	87.0	
Predicted spirit yield (PSY)	l/t	406.0	
DP	°IOB	63.0	

Atributos

Two row spring malting organic barley is selected for the production of our Château Distilling malt. Barley is steeped to 44 - 46% moisture, slightly higher than normally required for Organic Pilsen lager style malts. Germination temperatures are controlled between 12°C - 16°C for a period of five days. Kiln cycles start at 50° - 60°C rising to 70° - 75°C.

Características

This is a premium Distilling Organic malt produced especially for the distilling industry. It is used for the production of quality grain organic whisky. Château Distilling Nature malt promotes high fermentability, adequate enzyme potential and soluble nitrogen (protein) levels. Our Château Distilling Nature malt is gently kilned to preserve enzymes and maximise fermentability.

Uso

Any type of organic whisky, real Scotch whisky. Up to 100% of the mix.

Armazenamento e vida útil

Malt should be stored in a clean, cool (< 22 °C), dry (< 35 RH %) and pest free environment. If these conditions are observed, we recommend using all whole kernel products within 24 months from the date of manufacture and all milled products within 3 months. Improperly stored malts can lose freshness and flavor.

Embalagem

Bulk; Bulk in Liner Bag in Container; Bags (25kg, 50kg); Big Bags (400-1 250kg) All types of packaging – in 20' or 40' containers for export

IMPORTANTE

A Castle Malting® garante:

100% de rastreabilidade do malte – da plantação de cevada até o envio para sua cervejaria, respeitando e aplicando o decreto Europeu UE178-2002 do Concelho Europeu sobre rastreabilidade.

O processo de produção tradicional de mais de 9 dias –uma garantia sólida de alta modificação do grão e de uma qualidade dos maltes especiais verdadeira.

Ausência completa de qualquer organismo geneticamente modificado em todos os nossos maltes, conforme definido pela Diretiva Europeia 2001/18/EC, o que significa que todos os nossos maltes não contém organismos transgênicos.

Uma rígida conformidade do nosso processo de produção com as exigências HACCP (Hazard Analysis of Critical Control Points) atualmente em vigor e que são internacionalmente aceitas e com a certificação pela ISO 22000 (Sistemas de Gestão de Segurança de Alimentos).

A conformidade do nossos maltes com os regulamentos europeus e internacionais relativo aos limites máximos de resíduos de pesticidas, herbicidas, fungicidas, inseticidas, micotoxinas e nitrosaminas.

Todos nossos maltes são transportados somente por transportadores com certificação GMP.

Os certificados de análise dos maltes vendidos estão disponíveis para serem impressos diretamente no nosso site.

Matriz: Chemin du Couloury 1, 4800 Lambermont, Bélgica
Fábrica de malte: Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Bélgica
Centro de distribuição: 1 rue de l'Orbette, 7011, Mons, Bélgica
Tel.: + 32 (0) 87 662095; Fax: +32 (0) 87 352234; info@castlemalting.com; www.castlemalting.com
Registered Tournai 79754; VAT: BE.455013439; IBAN: BE11 3700 9054 5648; BIC: BBRUBEBB