



Malti Speciali che fanno vostra birra così Speciale

SPECIFICHE

CHÂTEAU DISTILLING® Anno di raccolto 2018

Parameter	Unità	Min	Max
Umidità.	%		4.5
Estratto (secco)	%	80.0	
Estratto della differenza della regolazione fine	%		2.0
Color malto	EBC(Lov.)	2.5 (1.5)	4.0 (2.1)
Postcolorazione	EBC(Lov.)		6.0 (2.8)
Proteine totali	%		11.5
Proteina solubile	%	3.5	4.4
Indice Kolbach	%	35.0	45.0
Friabilità	%	80.0	
Trasparenze (grani interi)	%		2
Predicted spirit yield (PSY)	l/t	406.0	

Features

Per la produzione del malto Château Distilling, l'orzo è bagnato al 44 - 46% di umidità, leggermente superiore a quello normalmente richiesto per i malti Pilsen Lager- style. La temperatura di germinazione varia tra i 12 ° C - 16 ° C per una durata di cinque giorni. I cicli Kiln partono da 50 ° - 60 ° C fino a 70 ° - 75 ° C.

Caratteristiche

Malto Château Distilling è prodotto particolarmente per l'industria della distillazione. Utilizzato per la produzione dei whisky di qualità premium, Château Distilling promuove una fermentescibilità elevata, adeguata potenziale enzima e livello ottimo dell'azoto solubile (proteina). Il nostro malto Château Distilling viene essiccato delicatamente per conservare gli enzimi e rendere massima la fermentescibilità.

Usage

Diversi varietà di whisky. Fino al 100 % della miscela.

Storage and Shelf life

Il malto deve essere stoccato in uno spazio pulito, fresco (<22 °C) e secco (< 35 HR %) ed in un'ambiente senza insetti. Per migliori risultati, noi raccomandiamo utilizzare tutti i prodotti macinati non oltre 3 mesi e tutti i prodotti in grano intero entro i 24 mesi che seguono la data della produzione. I malti stoccati in modo incoretto, possono perdere la loro freschezza e la loro aroma.

Imballaggio

Sfuso in camion ; Sfuso in sacconi – liners in container; In sacchi (25 kg, 50 kg); Big Bags (400-1.250 kg); Tutti i tipi di imballaggio in containers di 20' o 40' per le esportazioni.

IMPORTANT

All our malts are 100% traceable from barley field through all stages of malting process up to the delivery applying and respecting Regulation EC/178/2002 of the European Council regarding traceability.

All our malts are produced using the traditional process of over 9 days, a solid warranty of high modification of the grain and real top quality of premium malts.

Neither of our malts contains any genetically modified organisms as defined by European Directive 2001/18/EC, which means that all our malts are GMO FREE guaranteed.

All our malts are manufactured in strict conformity with the internationally accepted requirements HACCP (Hazard Analyses of Critical Control Points) currently in force and the ISO 22000 Food Safety Management System.

All our malts conform to EU and International regulations regarding the maximum allowable residues of pesticides, herbicides, fungicides, insecticides, as well as traces of mycotoxins and nitrosamines.

All our malts are transported only by GMP-certified transporters.

You can see and print the results of the analysis of the malts delivered to you directly on our site www.castlemalting.com

Sede amministrativa: Chemin du Couloury 1, 4800 Lambermont, Belgio

Produzione: Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgio

Tel: +32(0)87 681381; Fax: +32(0)87 352234; e-mail: info@castlemalting.com; web: www.castlemalting.com

Registrata Tournai 79754; IVA: BE.455013439; IBAN: BE11 3700 9054 5648; BIC: BRUBEBB