



Malti Speciali che fanno vostra birra così Speciale

SPECIFICHE

CHÂTEAU VIENNA NATURE Anno di raccolto 2016

Parameter	Unità	Min	Max
Umidità.	%		5.0
Estratto (secco)	%	80.0	
Estratto della differenza della regolazione fine	%	1.5	2.5
Color malto	EBC(Lov.)	4.0 (2.1)	7.0 (3.2)
Proteine totali	%		12
Proteina solubile	%	3.5	4.3
Indice Kolbach	%	37.0	45.0
Hartong 45°	%	36.0	
Viscosità	cp		1.6
Beta glucano	mg/l		250
Potenza diastatica	WK	250	
Friabilità	%	82.0	
Trasparenze (grani interi)	%		2.5
NDMA	ppb		2.5
Filtrazione			Normal
Formazione di zucchero	Minutes		15

Features

Malto belga di base Vienna. Leggermente essiccato fino a 85 - 90°C, con una durata di essiccazione più corta che nei casi degli altri malti.

Caratteristiche

Da un sapore un po' più intenso del malto e dei grani rispetto al malto Château Pilsen, e anche qualche aroma di caramello. Essiccato alla temperatura più elevata del malto Château Pilsen. Di fatto produce una colorazione dorata un po' più ricca, e intensifica nello stesso tempo il corpo e la pienezza della birra. Grazie alla temperatura più alta di essiccazione, l'attività enzimatica del malto Château Vienna è un po' più bassa di quella del malto Pilsen. Nonostante ciò, il malto Château Vienna ha tanto potere enzimatico da sopportare l'aggiunta di grandi quantità di malti speciali.

Usage

Come base, per tutti i tipi di birre ; Vienna lager. Intensifica il colore e l'aroma delle birre leggere. Fino a 100 % di 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