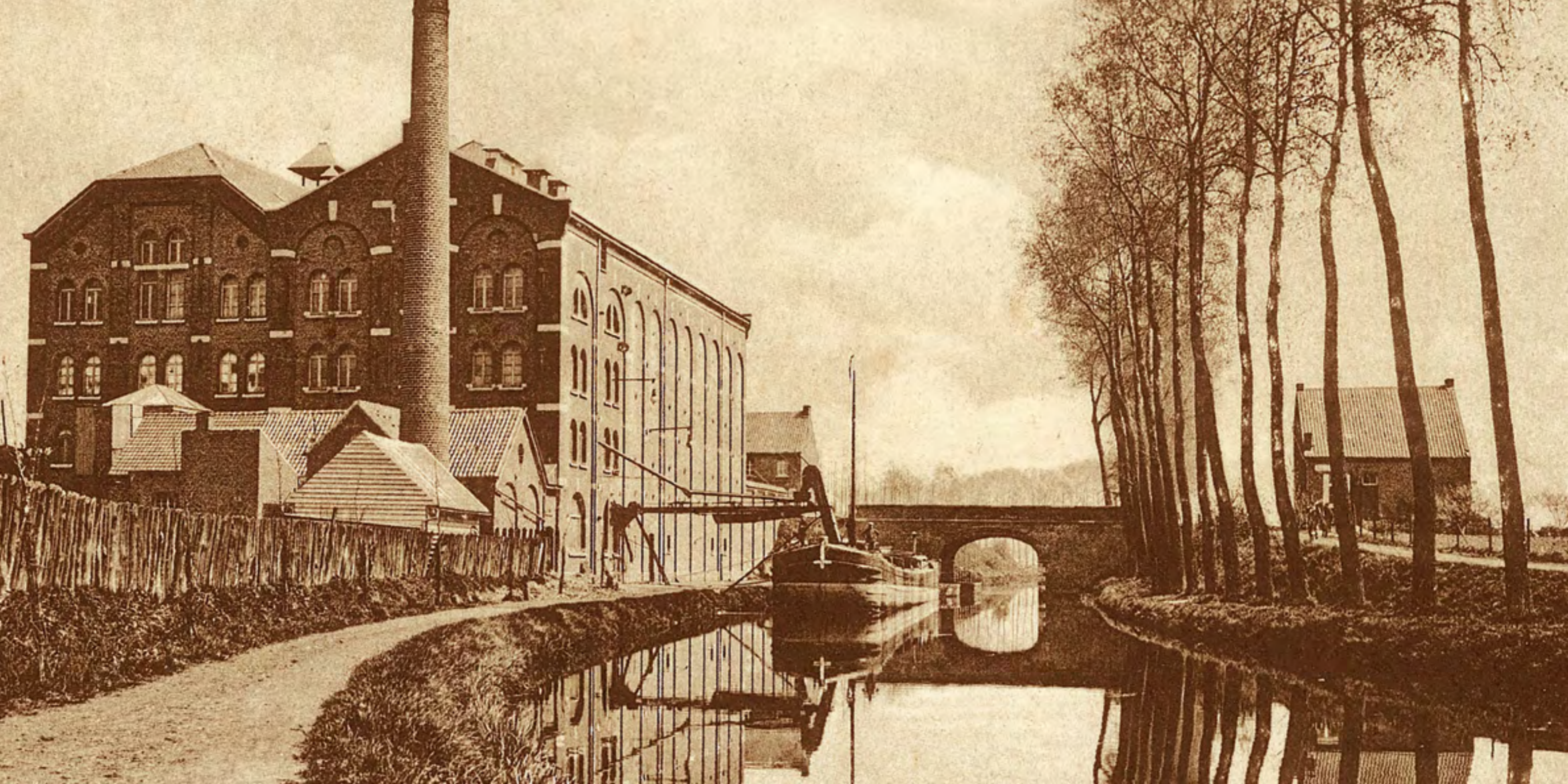


**Con noi può
realizzare la
birra dei suoi
sogni**





Sommario

Belgio: il Paese della birra	2
Chi siamo: Castle Malting®	3
Castle Malting® in cifre.....	5
Castle Malting® : una malteria green.....	9
Innovazione continua. Ridefinizione della torrefazione del malto.....	11
Il più grande impianto di torrefazione elettrica del malto al mondo.....	12
Malti base	14
Malti speciali essiccati	19
Malti caramellati	29
Malti tostati.....	41
Malti di frumento.....	49
Malti da altri cereali.....	59
Malti per whisky e distillati	65
Fiocchi e aggiunte	71
Stoccaggio e durata di conservazione.....	82
Soluzioni logistiche e di imballaggio ottimali.....	83
Luppoli	85
Spezie.....	87
Zuccheri.....	89
Ricette di birra.....	92
Ricette di whisky.....	102
Applicazione BrewMalt®	105



Belgio: il Paese della birra

Probabilmente il luogo più vicino al paradiso in terra per la maggior parte degli amanti della birra è il Belgio. Il Belgio senza dubbio è il Paese della birra. Dalle dorate Pilsner fino alle Brown Ale o alle trappiste dal carattere forte prodotte nei monasteri, le birre belghe sono venerate in tutto il mondo. La loro storia risale a secoli fa, ai monaci medievali. Oggi gli appassionati affermano che la varietà di birre in Belgio non ha uguali, è di gran lunga la più ricca e complessa di tutto il pianeta.

Rinomate per il loro sapore raffinato, forte, aspro e amaro, le birre belghe vengono realizzate utilizzando una sorprendente molteplicità di tecniche di birrificazione. Quale altra nazione può vantare più di 1500 marchi di birra e più di 700 profili di gusto diversi? Non a caso la cultura della birra belga è stata riconosciuta dall'UNESCO come parte del patrimonio culturale immateriale dell'umanità, designandola ufficialmente come una tradizione

che dovrebbe essere conservata per le generazioni future.

Per soddisfare i requisiti di qualità di questa enorme varietà di birre, Castle Malting® ha sviluppato un'intera gamma di malti base e speciali premium. Le proprietà uniche dei malti belgi sono essenziali per la produzione di tutti i famosi stili di birra, così come per i peculiari processi di birrificazione che ne derivano.

Oggi i malti di questo Paese offrono profili di qualità e prestazioni nettamente diversi da quelli prodotti altrove. Hanno caratteristiche incomparabili in termini di sapore, limpidezza del mosto, colore, resa e altri parametri.





Chi siamo: Castle Malting®



Fondata nel 1868 nelle immediate vicinanze dello splendido castello di Beloeil, Castle Malting® è la prima malteria nata in Belgio e una delle più antiche al mondo. È rinomata per la sua individualità e per i suoi standard di qualità assoluti del malto.

Facendo tesoro delle secolari tradizioni belghe di maltazione e introducendo politiche audaci e innovative, Castle Malting® è diventata un'azienda unica, in grado di rispondere alle esigenze di ogni cliente, da quelle di un homebrewer ai requisiti personalizzati dei birrifici artigianali e industriali.

Con più di 100 tipi di malto, produce la gamma più ampia a livello internazionale che comprende malti base e speciali standard, malti base e speciali personalizzati a seconda delle specifiche individuali del cliente, nonché una scelta completa di malti biologici per qualsiasi tipo di birra o whisky; tutto ciò che un birraio o un distillatore creativo possa immaginare.

Castle Malting® è orgogliosa di aver vinto la medaglia d'oro ai Global Brewing Supply Awards

2022. Questo premio conferma il nostro tenace impegno nell'innovazione continua, sostenibilità e rapidità della catena di approvvigionamento.

Più di 3700 produttori di birra in 147 Paesi hanno scelto i malti di prima qualità prodotti da noi.

Castle Malting® si trova nel cuore della regione migliore al mondo per la coltivazione dell'orzo, alle soglie di Francia, Paesi Bassi, Scozia e Germania, permettendoci di selezionare il prodotto migliore e più adatto per ogni tipo di necessità.

La nostra strategia di business ci consente di fornire malto di alta qualità a prezzi davvero competitivi. Oltre a ciò, la vicinanza al porto di Anversa, leader nell'esportazione mondiale di malto, minimizza i costi di trasporto.

La squadra di professionisti di Castle Malting® e il design unico dei nostri impianti ci permettono di soddisfare ogni tipo di richiesta, sia per i microbirrifici artigianali sia per quelli industriali.

La medaglia d'oro vinta ai
Global Brewing Supply Awards 2022



Castle Malting® in cifre



155

Anni di competenza e tradizione



118

Dipendenti



147

Nazioni



100+

Tipi di malto



3

Impianti di produzione



3600+

Birrerie e distillerie fornite



Castle Malting® garantisce:

- Rintracciabilità dei malti al 100%: dal campo d'orzo fino al malto consegnato ai birrifici, seguendo il Regolamento (CE) n. 178/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla rintracciabilità e sicurezza alimentare.
- Utilizzo al 100% delle migliori varietà di orzo da birra primaverile a due file per la produzione di malti d'orzo base e speciali Château.
- Assenza totale di organismi geneticamente modificati in tutti i nostri malti, come definito dal Regolamento (CE) n. 1829/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio, il che significa che tutti i nostri malti sono SENZA OGM.
- Rigoroso rispetto dei requisiti HACCP (analisi dei rischi e punti di controllo critici) accettati a livello internazionale e attualmente in vigore.
- Un processo di produzione tradizionale di oltre 9 giorni, che assicura un'elevata modificazione dei grani e malti pregiati di alta qualità!
- Analisi di qualità su cereali, malto finito e birra effettuate nel nostro laboratorio all'avanguardia e confermate dai più grandi laboratori di produzione della birra dell'UE.
- Le schede tecniche dei malti consegnati sono visionabili e stampabili direttamente sul nostro sito web www.castlemalting.com (disponibile in 19 lingue!).
- Assistenza tecnica gratuita con preziosi consigli da parte di consulenti esperti.
- Corsi di formazione e seminari per produttori di birra in Belgio e all'estero, utilizzando il nostro micro birrificio pilota.





Camera di germinazione,
Beloeil, Belgio



Il nostro laboratorio
all'avanguardia

Castle Malting®: una malteria green



Per aderire rigorosamente alla politica di preservazione di un pianeta sano per le generazioni future, valutiamo regolarmente le nostre prestazioni ambientali e ci impegniamo a migliorare ulteriormente la nostra efficienza ecologica. Per questo motivo, per la produzione dei nostri malti abbiamo messo in atto una procedura che, dall'inizio alla fine, è totalmente rispettosa dell'ambiente.

Cosa rende Castle Malting® una malteria eco-friendly e green?

- Consegne dei malti via mare per ridurre l'utilizzo di camion e quindi l'inquinamento ambientale.
- Un impianto di cogenerazione per la produzione di elettricità e calore per l'essiccazione del malto.
- Recupero del calore nelle fasi di essiccazione, tostatura e caramellizzazione.
- 55.000 m² di pannelli solari che forniscono 6,7 MWh di energia fotovoltaica.
- Variatori di velocità e motori ad alto rendimento.
- Una centrale a biometano da rifiuti (in progetto).
- Ordini, fatture, schede di analisi e altra documentazione in formato elettronico.
- Recupero degli scarti della produzione di malto per la fabbricazione di fertilizzanti naturali.



Innovazione continua. Ridefinizione della torrefazione del malto

Castle Malting® produce la sua eccezionale gamma di malti speciali caramellati e tostati utilizzando due innovativi impianti di torrefazione, uno a Beloeil e l'altro ad Hombourg.

Grazie a un design ingegneristico unico, i nostri tamburi di torrefazione a Beloeil ci permettono di ottenere prodotti con sapori e aromi ineguagliabili che godono dei seguenti vantaggi:

- più carattere e sapore;
- un maggiore tasso di caramellizzazione;
- amarezza e astringenza minori nelle colorazioni più scure.

Il più grande impianto di torrefazione elettrica del malto al mondo

La nostra catena di produzione elettrica ed ecologica di Hombourg consente di realizzare malti speciali tostati e caramellati senza alcun contatto con il fuoco, garantendo:

- un tasso di caramellizzazione ancora più elevato per un sapore più deciso;
- una tostatura e una caramellizzazione ancora più omogenee;
- l'assenza di nitrosammine nel malto per la mancanza di fiamma diretta;
- lotti di produzione più grandi grazie al processo continuo.

Ogni anno Castle Malting® lancia nuovi tipi di malti speciali e continua a espandere la sua gamma di malti biologici.





Malti base



Château Pilsen® 2RS

max 3,5 EBC
max 1,9°L

Specifiche: Il malto belga dal colore più chiaro. Prodotto con le migliori varietà di orzo da malto primaverile a due file. Essiccazione fino a 80 - 85°C.

Caratteristiche: Il malto dal colore più chiaro, è ben modificato ed è perfetto per l'ammontamento per singola infusione o per decozione. Il nostro Château Pilsen 2RS ha un sapore forte e dolce e contiene un potere enzimatico sufficiente per l'utilizzo come malto base. È raccomandato dagli esperti di birrificazione come scelta ottimale per una birra artigianale. L'elevato contenuto di enzimi e amido, il basso contenuto di proteine e la buccia sottile apportano un'ottima resa nell'estratto.

Utilizzo: Tutti i tipi di birra

Percentuale: Fino al 100% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

I parametri di qualità cambiano con l'annata. Le specifiche aggiornate dei malti sono disponibili sul sito web: www.castlemalting.com

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	82,0	
Differenza FC (macinato fine-grosso)	%	1,5	2,5
Colore del mosto	EBC (°L)		3,5 (1,9)
Colore post bollitura	EBC (°L)	4,0	6,0 (2,8)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,4
Indice di Kolbach	%	35,0	45,0
Viscosità	cP		1,6
Beta-glucani	mg/L		220
pH		5,6	6,0
Potere diastatico	WK	250	
Friabilità	%	80,0	
Vetrosità (grani integrali)	%		2,5
PDMS			5,0
Tempo di filtrazione			normale
Tempo di saccarificazione	min		15
Torbidità del mosto			chiara
Calibrazione: - superiore a 2,5 mm	%	90,0	
Calibrazione: - scarto	%		2,0

Château Pilsen® 6RW

3 - 3,5 EBC
1,7 - 1,9°L

Specifiche: Il malto belga dal colore più chiaro. Prodotto con le migliori varietà di orzo da malto primaverile a sei file. Essiccazione fino a 80 - 85°C.

Caratteristiche: Il malto dal colore più chiaro, è ben modificato ed è perfetto per l'ammontamento per singola infusione o per decozione. Rispetto allo Château Pilsen 2RS, lo Château Pilsen 6RW ha un potere diastatico superiore.

Utilizzo: Tutti i tipi di birra

Percentuale: fino al 50% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80,0	
Differenza FC (macinato fine-grosso)	%	1,0	2,2
Colore del mosto	EBC(Lov.)		3,5 (1,8)
Colore post bollitura	EBC(Lov.)		6,0 (2,7)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,8	4,5
Indice di Kolbach	%	36,0	45,0
Hartong a 45o	%	35,0	43,0
Viscosità	cP		1,59
Beta-glucani	mg/L		220
pH		5,6	6,0
Potere diastatico	WK	300	
Friabilità	%	83,0	
Vetrosità (grani integrali)	%		2,5
PDMS			5,0
NDMA	ppb		2,5
Tempo di filtrazione			Normale
Tempo di saccarificazione	Minuti		10
Torbidità del mosto			Chiara
Calibrazione: - superiore a 2,5 mm	%	90,0	
Calibrazione: - scarto	%		2,0

Château Vienna®

4-7 EBC
2,1-3,2°L

Specifiche: Malto base belga di tipo Vienna. Essiccazione fino a 85-90°C con durata più breve.

Caratteristiche: Conferisce un sapore di malto più ricco rispetto alla varietà Pilsen e aggiunge tenui aromi di caramello e toffee. Il malto Château Vienna viene essiccato a temperature leggermente più elevate rispetto a Château Pilsen, donando quindi alla birra un colore oro più intenso, aumentandone al tempo stesso corposità e pienezza. A causa di tale temperatura, l'attività enzimatica del malto Château Vienna è leggermente inferiore a quella del Pilsen, ma sufficiente per essere impiegato in combinazione con malti speciali.

Utilizzo: Tutti i tipi di birra, in particolare la Vienna Lager. Per migliorare il colore e l'aroma delle birre leggere

Percentuale: Fino al 100% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 



Château Pale Ale®

7 - 10 EBC
3,2 - 4,3°L

Specifiche: Malto base belga di colore chiaro. Essiccazione fino a 90-95°C.

Caratteristiche: Solitamente viene utilizzato come malto base o in combinazione con Château Pilsen 2RS per conferire un sapore di malto più ricco e un tono aggiuntivo. Avendo un colore più intenso, può aggiungere una tonalità dorata al mosto. Questo malto viene essiccato più a lungo e modificato meglio, fornendo un gusto più pronunciato rispetto al Pilsen 2RS. L'attività enzimatica di Château Pale Ale è sufficiente quando viene combinato con un'elevata percentuale di malti speciali non enzimatici.

Utilizzo: Stili Pale Ale, la maggior parte dei tipi di birra inglese più tradizionale

Percentuale: Fino al 100% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80,0	
Differenza FC (macinato fine-grosso)	%	1,5	2,5
Colore del mosto	EBC (°L)	4,0 (2,1)	7,0 (3,2)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,3
Indice di Kolbach	%	37,0	45,0
Viscosità	cP		1,6
pH		5,6	6,0
Potere diastatico	WK		250
Friabilità	%	80,0	
Tempo di filtrazione			Normale
Vetrosità (grani integrali)	%		2,5
Tempo di saccharificazione	min		15

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80,0	
Differenza FC (macinato fine-grosso)	%	1,0	2,5
Colore del mosto	EBC (°L)	7,0 (3,2)	10,0 (4,3)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	4,0	4,6
Indice di Kolbach	%	38,0	45,0
Viscosità	cP		1,60
Potere diastatico	WK	250	
Friabilità	%	80,0.	
NDMA	ppb		2,5
Tempo di filtrazione			Normale

Malti speciali essiccati



Château Munich Light [®]

13 - 17 EBC
5,4 - 6,9°L

Specifiche: Una versione più chiara del nostro malto speciale belga di tipo Munich. Essiccazione fino a 95-100°C.

Caratteristiche: Malto leggermente dorato. Fornisce una leggera nota di colore tendente verso un bel dorato. Aggiunge un pronunciato sapore di malto a molte birre senza influire sulla stabilità della schiuma. Essendo più diastatico del nostro malto Château Munich, può anche essere utilizzato in grandi quantità in combinazione con lo Château Pilsen 2RS per migliorare il corpo e la ricchezza maltata della birra.

Utilizzo: Pale Ale, ambrate, brune, birre forti e scure, Bock

Percentuale: Fino al 80% della miscela

Disponibile anche in versione biologica



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80,0	
Differenza FC (macinato fine-grosso)	%		2,5
Colore del mosto	EBC (°L)	13 (5,4)	17 (6,9)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,9
Indice di Kolbach	%	37	49,0
Viscosità	cP		1,60
Potere diastatico	WK	150	
Friabilità	%	80,0	
Vetrosità (grani integrali)	%		2,5
Tempo di filtrazione		Normale	
Tempo di saccarificazione	Minuti	15	



Château Munich

21 - 28 EBC
8,4-1,1°L

Specifiche: Malto speciale belga di tipo Munich. Essiccazione fino a 100-105°C.

Caratteristiche: Malto ricco e dorato. Fornisce una nota modestamente più scura verso un bel colore arancio-dorato. Aggiunge a molti stili di birra un pronunciato sapore di malto granuloso senza influire sulla stabilità della schiuma e sulla corposità. Viene anche utilizzato in piccole quantità combinato con Château Pilsen 2RS per produrre birre chiare, migliorandone il sapore maltato e conferendo un colore più intenso. Esalta il gusto delle birre di carattere.

Utilizzo: Pale Ale, ambrate, brune, birre forti e scure, Bock

Percentuale: Fino al 60% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80	
Colore del mosto	EBC (°L)	21 (8,4)	28 (11,1)
Proteine totali	%		11,5
Friabilità	%	80	



Château Melano Light

36 - 44 EBC
14,1-7,1°L

Specifiche: Una versione più chiara del malto Château Melano. Speciale processo di germinazione. Essiccazione particolare fino a 115-120°C. Il malto Château Melano Light viene fatto seccare lentamente, questo consente la formazione di melanoidine durante il processo.

Caratteristiche: Molto aromatico, con un intenso sapore di malto. Conferisce pienezza e rotondità alla birra, migliora la stabilità del gusto e apporta un colore rossastro. Dà alla birra una corposità rotonda.

Utilizzo: Birre ambrate e scure, Ale scozzesi, ambrate, rosse e irlandesi

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	36 (14,1)	44 (17,1)
pH			6,0



Château Abbey®

41 - 49 EBC
15,9-18,9°L

Specifiche: Malto belga bruno. Germinato ed essiccato in modo speciale fino a 110°C.

Caratteristiche: Château Abbey® è una versione più tostata del malto Pale. Ha un forte aroma di pane appena sfornato, noci e frutta. Questo malto ha un sapore amaro che si attenua con la maturazione e può essere piuttosto intenso. Utilizzato tipicamente in piccola percentuale di macinato nella produzione di birre che richiedono una notevole profondità di colore.

Utilizzo: Pale Ale, birre d'abbazia, Brown Porter, birre speciali e in un'ampia gamma di birre inglesi

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	41 (15,9)	49 (18,9)
pH			6,0



Château Melano

75 - 85 EBC
28,7 - 32,4°L

Specifiche: Malto belga Melanoidin (Melano). Speciale processo di germinazione. Essiccazione particolare fino a 130°C. Il malto Château Melano viene fatto seccare lentamente aumentando la temperatura, questo consente la formazione di melanoidine durante il processo.

Caratteristiche: Molto aromatico, con un intenso sapore di malto. Conferisce pienezza e rotondità alla birra, migliora la stabilità del gusto e apporta un colore rosso. Dà alla birra una corposità rotonda. Questa varietà speciale è stata definita come "Turbo Munich".

Utilizzo: Birre ambrate e scure, rosse degli stili scozzesi come Scottish Ale, ale ambrate, rosse e irlandesi

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	75 (28,7)	85 (32,4)
pH			6,0



Château Arôme

95 - 105 EBC
36,2-39,9°L

Specifiche: Malto belga aromatico. Alta temperatura di germinazione, essiccazione fino a 115°C per sviluppare maggiormente l'aroma.

Caratteristiche: Château Arôme conferisce un ricco aroma e sapore di malto alle Lager ambrate e scure. Rispetto ad altri malti colorati tradizionali, apporta un'amarezza più morbida.

Utilizzo: Birre speciali molto aromatiche

Percentuale: Fino al 20% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	95 (36,2)	105 (39,9)
pH			6,0



Château Crystal®

140 - 160 EBC
53,1 - 60,6°L

Specifiche: Distinto malto aromatico belga con un profilo olfattivo e gustativo unico. Nato da un particolare processo di lavorazione sviluppato da Castle Malting®.

Caratteristiche: Di color caramello-rame conferisce ricchi sapori e aromi di malto alle birre Lager ambrate e scure. Rispetto ad altri malti colorati tradizionali, Château Crystal® apporta un'amarezza più morbida.

Utilizzo: Birre aromatiche e scure. Ottima scelta per le Ale belghe e le Bock tedesche.

Percentuale: Fino al 20% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	74,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	140 (53,1)	160 (60,6)
pH			6,0



Château Café Light

220 - 280 EBC
83,1 - 105,6°L

Specifiche: Malto belga leggero al sapore di caffè. Essiccazione fino a 200°C.

Caratteristiche: Il malto Château Café Light® conferisce alle birre un sapore asciutto e un delicato aroma di caffè. Aggiunge una sensazione di morbidezza in bocca e complessità a qualsiasi Ale bruna o ambrata. Apporta un retrogusto dolce. Rafforza il colore della birra.

Utilizzo: Birre ambrate e scure Percentuale: Fino al 10% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	77,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	220 (83,1)	280 (105,6)



Château Smoked

Fenoli
1,6 - 4 ppm

Specifiche: Un malto speciale ad azione enzimatica che viene utilizzato nella produzione di un'ampia varietà di stili di birra.

Caratteristiche: Affumicato con legno di faggio. Sviluppa un intenso sapore dolce e di fumo nella birra.

Utilizzo: Birre affumicate, Rauchbier, Alaskan Smoked Ale, Scottish Ale

Percentuale: Fino al 15% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	77,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	4 (2,1)	12 (5,0)
Proteine totali	%		11,5
Viscosità	cP		1,6
Potere diastatico	WK	250	
Friabilità	%	80,0	
Vetrosità integrali)	(grani) %		2,0
Tempo di saccarificazione	min		15
Fenoli	ppm	1,6	4



Malti caramellati



Château Cara Clair®

max 9 EBC
max 3,9°L

Specifiche: Il malto belga caramellato più chiaro, prodotto secondo uno speciale processo di maltazione.

Caratteristiche: Château Cara Clair è un malto belga di tipo Caramel. Intensifica la corposità e la morbidezza della birra, favorisce la formazione e la ritenzione della schiuma. Crea morbide note di biscotto nell'aroma della birra.

Utilizzo: Pilsner Lager, birre a basso contenuto alcolico, leggere, Bock

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		8,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)		9 (3,94)
Proteine totali	%		11,5
pH			6,0



Château Cara Blond®

17 - 24 EBC
6,9-9,6°L

Specifiche: Malto belga pallido di tipo Caramel. Elevata temperatura di germinazione. Esaltazione del gusto fino a 120°C, aroma intenso.

Caratteristiche: Château Cara Blond® conferisce alla birra un lieve aroma di caramello e un colore dorato. Una caratteristica distintiva di questi malti è la vetrosità. L'endosperma vitreo crea componenti non fermentabili che permettono al malto di favorire la sensazione in bocca, la formazione e la ritenzione della schiuma e la stabilità prolungata della birra.

Utilizzo: Lager leggere, Light Ale con poco o senza alcol, birre bianche

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		8,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	17 (6,9)	24 (9,6)
pH			6,0



Château Cara Belgium

30 - 35 EBC
11,8 - 13,7°L

Specifiche: Malto belga di tipo Caramel. Germinazione ad alta temperatura, seguita da tostatura a tamburo.

Caratteristiche: Questo malto conferisce una tonalità dorata alle birre e lievi accenni di caramello. Rafforza i sapori tipici delle birre artigianali belghe.

Utilizzo: Birre speciali belghe: bionde, brune, ambrate, Dubbel or Triple.

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		8,0
Estratto secco	%	76,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	30 (11,8)	35 (13,7)



Château Cara Ruby®

45 - 55 EBC
17,4-21,2°L

Specifiche: Malto belga di tipo Caramel. Elevata temperatura di germinazione. Esaltazione del gusto fino a 140°C, aroma intenso.

Caratteristiche: Il malto Château Cara Ruby® conferisce un ricco aroma di caramello e un sapore di toffee, apportando alla birra un colore da ambrato chiaro a rossastro. Una caratteristica distintiva di questi malti è la vetrosità. L'endosperma vitreo crea componenti non fermentabili che permettono al malto di favorire la sensazione in bocca, la formazione della schiuma, la ritenzione e la stabilità prolungata della birra.

Utilizzo: Brown Ale, Brune des Flandres, Bock, Scottish Ale

Percentuale: Fino al 25% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		8,0
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	45 (17,4)	55 (21,2)
pH			6,0



Château Cara Honey

60 - 80 EBC
23,1 - 30,5°L

Specifiche: Malto belga ambrato di tipo Caramel. Germinazione ad alta temperatura, seguita da tostatura a tamburo.

Caratteristiche: Questo malto dona alle birre una tonalità rossastra e note di caramello, toffee e pane. Intensifica il corpo della birra. Favorisce anche la formazione e la ritenzione della schiuma.

Utilizzo: Stili di Ale e Lager: rosse, ambrate, brune, birre Bock e Dunkel

Percentuale: Fino al 20% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,5
Estratto secco	%	75,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	60 (23,1)	80 (30,5)



Château Cara Arome

80 - 100 EBC
30,5-38,1 °L

Specifiche: Malto belga aromatico caramellato. Germinazione ad alta temperatura, seguita da tostatura a tamburo.

Caratteristiche: Questo malto conferisce alle birre un tono da ambra scura a ramato. Offre sapori decisi di caramello, malto e biscotto. Intensifica molto il corpo della birra favorendo la formazione e la ritenzione della schiuma.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di stile Ale e lager

Percentuale: Fino al 20% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,5
Estratto secco	%	75,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	80 (30,5)	100 (38,1)



Château Cara Gold®

110 - 130 EBC
41,8 - 49,3 °L

Specifiche: Malto belga scuro di tipo Caramel. Elevata temperatura di germinazione. Esaltazione del gusto fino a 150°C, aroma intenso.

Caratteristiche: Il malto Château Cara Gold® conferisce un aroma di caramello e un sapore tipo toffee e zucchero bruno, dando alla birra un colore ambrato intenso. Una caratteristica distintiva di questi malti è la vetrosità. L'endosperma vitreo crea componenti non fermentabili che permettono al malto di favorire la sensazione in bocca, la formazione e la ritenzione della schiuma e la stabilità prolungata della birra.

Utilizzo: Birre brune e scure

Percentuale: Fino al 20% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		8,0
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	110 (41,8)	130 (49,3)
pH			6,0



Château Cara Crystal®

140 - 160 EBC
53,1 - 60,6°L

Specifiche: Malto belga scuro di tipo Caramel. Germinazione ad alta temperatura, seguita da tostatura a tamburo.

Caratteristiche: Questo malto dona una tonalità da ambra scura a rame intenso. Presenta decisi aromi di caramello, malto e biscotto. Intensifica notevolmente la corposità della birra e favorisce la formazione e la ritenzione della schiuma.

Utilizzo: Brown Ale, Dark Lager, birre ambrate e Bock

Percentuale: Fino al 15% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	74,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	140 (53,0)	160 (60,6)



Château Cara Terra®

170 - 220 EBC
64,3 - 83,1°L

Specifiche: Malto belga di tipo Caramel dal carattere intenso. Germinazione ad alta temperatura, seguita da tostatura a tamburo.

Caratteristiche: Questo malto conferisce alla birra una tonalità bruno-rame. Apporta sapori intensi di caramello, toffee e pane, oltre a note di nocciola. Dona una corposità rotonda.

Utilizzo: Bohemian Lager, Porter, Stout, ma anche Bock, Dark Lager

Percentuale: Fino al 15% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	74,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	170 (64,3)	220 (83,1)



Château Special Belgium®

260 - 320 EBC
98,1-120,6 °L

Specifiche: Malto belga scuro molto speciale, ottenuto attraverso uno specifico processo di tostatura doppia.

Caratteristiche: Viene utilizzato per ottenere un colore dal rosso intenso al marrone scuro-nero e una corposità rotonda. Gusto e aroma unici. Dona molto colore e un sapore simile all'uvetta. Conferisce un ricco tono di malto e una nota di nocciola e prugna. Può sostituire il nostro malto Chocolat o Black, se non si desidera l'amaro.

Utilizzo: Abbey Ale, Dubbel, Porter, Brown Ale e Doppelbock

Percentuale: Fino al 10% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	77,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	260 (98,1)	320 (120,6)



Château Cara Café®

350 - 450 EBC
131,8 - 169,3 °L

Specifiche: Malto belga di tipo Caramel con note di caffè. Germinazione ad alta temperatura, seguita da tostatura a tamburo.

Caratteristiche: Questo malto conferisce una tonalità marrone alle birre. Presenta sapori intensi di caramello scuro, nocciole tostate e frutta secca. Intensifica fortemente il corpo della birra.

Utilizzo: Birre ambrate, Stout, Bock Beer, October Beer, Lager, Dark Ale, Irish Red Ale, Barley Wine

Percentuale: Fino al 15% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,0
Estratto secco	%	70,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	350 (131,8)	450 (169,3)



Malti tostati



Château Biscuit®

45 - 55 EBC
17,4 - 21,2°L

Specifiche: Un malto belga unico e molto speciale. Leggermente essiccato, poi leggermente tostato fino a 160°C.

Caratteristiche: Lo Château Biscuit® produce un gusto finale tostato molto pronunciato nella birra. Conferisce un aroma e un sapore simili a pane caldo e biscotti. Dona al mosto un colore marrone da chiaro a medio. Questo malto viene utilizzato per ottenere sentori di tostatura caratteristici e tenui nelle Ale e nelle Lager. Deve essere ammostato con malti che possiedono un eccesso di potere diastatico.

Utilizzo: Tutte le birre speciali, oltre a English Ale, Brown Ale e Porter

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	77	
Colore del mosto	EBC (°L)	45 (17,4)	55 (21,2)



Château Café

420 - 520 EBC
158,1-195,6°L

Specifiche: Malto belga al sapore di caffè. Prima leggermente essiccato, poi tostato fino a 220°C.

Caratteristiche: Il malto Château Café conferisce alle birre un distinto aroma di caffè e sapore di nocciola, in particolare alle Stout e alle Porter. Aggiunge una sensazione di morbidezza e complessità a qualsiasi Ale scura. Rafforza il colore della birra.

Utilizzo: Stout, Porter, Scottish Ale, birre in stile belga scure e in piccole proporzioni nelle Ale brune per ottenere note di caffè appena tostato

Percentuale: Fino al 10% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 



Château Chocolat Light®

550 - 650 EBC
206,8 - 244,3°L

Specifiche: Una versione più chiara del nostro famoso Château Chocolat. Tostatura fino a 220°C.

Caratteristiche: Château Chocolat Light è la perfetta via di mezzo tra Château Café e Château Chocolat. Aumentando la colorazione, questo malto apporta alla birra note di nocciola e di caffè forte, pur essendo meno amaro dello Château Chocolat. Fornisce tonalità da marroni a nere e una deliziosa sensazione di morbidezza in bocca.

Utilizzo: Birre brune e nere, come Brown Ale, Porter e Stout

Percentuale: Fino al 7% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	75,5	
Colore del mosto	EBC (°L)	550 (206,8)	650 (244,3)

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	76,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	550 (206,8)	650 (244,3)



Château Chocolat

900 - 1100 EBC
338,1 - 413,1°L

Specifiche: Malto belga al sapore di cioccolato. Torrefazione a 230°C, poi raffreddamento rapido fino a raggiungere la colorazione desiderata.

Caratteristiche: Château Chocolat è un malto altamente tostato dal colore marrone intenso. Da qui deriva il suo nome. Viene usato per regolare il colore della birra e conferisce un sapore di tostato e nocciola. Condivide molte delle caratteristiche del malto Black, ma offre un sapore meno amaro ed è più leggero, poiché viene tostato per un periodo di tempo leggermente inferiore e le temperature finali non sono così elevate.

Utilizzo: Birre brune, forti, scure e nere, come Porter, Stout e Brown Ale

Percentuale: Fino al 7% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	75,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	900 (338,1)	1100 (413,1)



Château Black

1150 - 1400 EBC
431,8 - 525,6°L

Specifiche: Malto nero a 1300 EBC. L'orzo maltato più scuro. Torrefazione fino a 235°C.

Caratteristiche: Esalta l'aroma delle birre di carattere producendo un gusto più astringente rispetto ad altri malti scuri. Conferisce un leggero sapore di arrostito o di affumicato.

Utilizzo: Birre molto scure, Stout e Porter

Percentuale: dal 3% al 6% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	73,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	1150 (431,8)	1400 (525,6)



Château Black of Black

650 - 950 EBC
244,3 - 356,8°L

Specifiche: Un malto tostato unico. Tostatura fino a 240°C.

Caratteristiche: Questo malto tostato molto speciale offre un grande vantaggio: Château Black of Black conferisce alla birra sapore e aroma tipici del tradizionale malto Black senza intensificare il colore della birra. Dona alla birra finita note tostate gradevoli e ben equilibrate. Ora è possibile produrre una birra ambrata con un carattere tostato più pronunciato, cosa impossibile finché Castle Malting® non ha ideato e introdotto una tecnologia unica per la produzione di Château Black of Black.

Utilizzo: Dalle birre ambrate a quelle molto scure, Stout e Porter

Percentuale: Fino al 5% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	72,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	650 (244,3)	950 (356,8)



Château Roasted Barley®

1000 - 1400 EBC
375,6 - 525,6°L

Specifiche: Orzo tostato non germinato. Torrefazione fino a 230°C. La durata della tostatura determina il colore scuro del grano.

Caratteristiche: È un orzo altamente tostato e conferisce alla birra un sapore granuloso, come arrostito e simile al caffè. Ha molte delle caratteristiche del malto Château Black, anche se è molto più complesso. Presenta un po' di amido che può essere convertito durante il processo di ammostamento, influenzando così la densità relativa. Château Roasted Barley contribuirà inoltre alla dolcezza della birra. Rispetto ai malti Château Chocolat e Château Black, l'orzo tostato produce una schiuma di colore più chiaro. Conferisce alla birra un colore rosso mogano intenso e un sapore tostato molto forte. Rende secche le Porter e le Stout.

Utilizzo: Stout, Porter, Nut Brown Ale e altri stili di birra scura

Percentuale: 2-4% nelle Ale brune o 3-10% nelle Porter e Stout

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	65,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	1000 (375,6)	1400 (525,6)



Malti di frumento



Château Wheat Blanc®

3,5-5,5 EBC
1,9-2,6°L

Specifiche: Malto di frumento belga. Essiccazione fino a 80 - 85°C.

Caratteristiche: Esalta il gusto caratteristico delle birre di frumento. Il malto Château Wheat Blanc è essenziale per la produzione di questo tipo di birre, ma viene utilizzato anche in quelle a base di malto d'orzo (3-5%) grazie al suo livello proteico che conferisce una sensazione rotonda in bocca e una maggiore stabilità della schiuma.

Utilizzo: Birre di frumento, bianche, leggere, a basso o a zero contenuto alcolico

Percentuale: Fino al 35% della miscela

Disponibile anche in versione biologica



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,5
Estratto secco	%	84,0	
Colore del mosto	EBC (°L)		5,5 (2,6)
Proteine totali	%		14,0
Proteine solubili	%	4,5	5,5
Viscosità	cP		1,9
pH		5,8	6,1

Château Wheat Munich Light®

14 - 18 EBC
5,8-7,3°L

Specifiche: Un malto di frumento belga molto speciale di tipo Munich. Una versione più leggera del nostro Château Wheat Munich. Essiccazione fino a 95-100°C.

Caratteristiche: Non particolarmente scuro nel colore, ma più ricco nel sapore rispetto al malto di frumento standard. Si otterrà una birra più frizzante, con corposità rotonda e un aroma tipico delle Ale.

Utilizzo: Stili di birra nera di frumento, Weizenbock, Stout o in proporzioni minori per trattenere corposità e schiuma in altre Ale nere

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,0
Estratto secco	%	83,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	14 (5,8)	18 (7,3)
Proteine totali	%		14,0
Viscosità	cP		1,85

Château Wheat Munich®

21 - 28 EBC
8,4-11,1°L

Specifiche: Un malto di frumento belga molto speciale di tipo Munich. Essiccazione fino a 100-105°C.

Caratteristiche: Non particolarmente scuro nel colore, ma più ricco nel sapore rispetto al nostro Château Wheat Munich Light. Si otterrà una birra più frizzante, con corposità rotonda e un ricco aroma di Ale.

Utilizzo: Stili di birra nera di frumento, Weizenbock, Stout o in proporzioni minori per trattenere corposità e schiuma in altre Ale nere

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,0
Estratto secco	%	83,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	21 (8,4)	28 (11,1)
Proteine totali	%		14,0
Viscosità	cP		1,85

Château Wheat Arome®

80 - 100 EBC
30,6-38,1°L

Specifiche: Malto belga di frumento aromatico. Tostato fino a 150°C per sviluppare un aroma più intenso.

Caratteristiche: Château Wheat Arome conferisce alla birra un ricco carattere di frumento tostato. Aggiungerà lievi sentori di pane appena sfornato e biscotto. La birra avrà una tonalità dorata e un corpo da leggero a medio. Questo malto dona un aroma più intenso rispetto allo Château Wheat Munich, ma senza le leggere note di caffè dello Château Wheat Crystal.

Utilizzo: Belgian Witbier, Hefeweizen, Kristallweizen, Dunkelweizen, Weizenbock.

Percentuale: Fino al 25% della miscela.

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	80 (30,6)	100 (38,1)
pH			6,0

Château Wheat Crystal

140 - 160 EBC
53,1 - 60,6°L

Specifiche: Un malto belga di frumento tostato molto speciale. Tostatura fino a 150-170°C.

Caratteristiche: Conferisce alla birra un carattere ricco di frumento cotto, fiocchi di mais e un leggero sapore di caffè. Aumenta la colorazione e mette in risalto le note aromatiche di pane caldo e biscotto. La birra avrà un colore da dorato ad ambrato chiaro e un corpo da leggero a medio.

Utilizzo: Belgian Witbier, Hefeweizen, Kristallweizen, Dunkelweizen, Weizenbock.

Percentuale: Fino al 20% della miscela.

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,5
Estratto secco	%	78,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	140 (53,1)	160 (60,6)
pH			6,0

Château Wheat Café®

350 - 450 EBC
131,8-169,3°L

Specifiche: Malto belga di frumento al sapore di caffè. Tostatura fino a 210°C.

Caratteristiche: Château Wheat Café conferisce alla birra un ricco carattere di frumento tostato. Questo malto aggiungerà note di caffè, ma con un'amarrezza minore rispetto alla sua controparte all'orzo Château Café. Dona alla birra tonalità da marroni a nere e una deliziosa sensazione di morbidezza in bocca.

Utilizzo: Birre scure, Bockbier, Altbier, Stout, Porter o Brown Ale

Percentuale: Fino al 20% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,5
Estratto secco	%	77,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	350 (131,8)	450 (169,3)
pH			6,0

Château Wheat Chocolat

800 - 1100 EBC
300,6 - 413,1°L

Specifiche: Malto belga di frumento al sapore di cioccolato. Viene tostato a 230°C e poi raffreddato rapidamente fino a raggiungere la colorazione desiderata.

Caratteristiche: Château Wheat Chocolat è intensamente tostato, ma non tanto quanto il malto nero. Con il suo aiuto è possibile ottenere nella birra un colore marrone intenso con note di caffè nero e cioccolato fondente. La versione di frumento del malto Chocolat ha un carattere di cioccolato amaro più pronunciato rispetto alla versione d'orzo. Aggiunge colore e sapore a un'ampia varietà di stili di birra scura e viene utilizzato per addolcire alcune birre scure in stile inglese, come Stout, Porter o Brown Ale.

Utilizzo: Dunkelweizen, Altbier, Schwarzbier Stout, Porter ed Ale speciali

Percentuale: Fino al 20% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	77,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	800 (300,6)	1100 (413,1)

Château Wheat Black

1100 - 1400 EBC
413,1 - 525,6°L

Specifiche: Lo Château Wheat Black conferirà alla birra la stessa intensità di colore del nostro tradizionale malto d'orzo Chateau Black.

Caratteristiche: Malto di frumento tostato molto speciale che aggiungerà sapori complessi alle birre, la nota più pronunciata è il caffè con intensi caratteri tostati. Grazie alla nostra esclusiva tecnologia di torrefazione, non apporta alcuna astringenza alla birra. Non si otterrà alcun sapore tipico dei malti di frumento non tostati.

Utilizzo: Dunkelweizen, Altbier, Black IPA, Schwarzbier ed Ale speciali.

Percentuale: Fino al 20% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	77,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	1100 (413,1)	1400 (525,6)

Château Wheat Smoked

Fenoli
10 - 15 ppm

Specifiche: Lo Château Smoked Wheat è prodotto con un metodo tradizionale, in cui il frumento maltato viene affumicato con legno di faggio per sviluppare intense note di fumo, pur conservando le sue caratteristiche di malto, in particolare il colore pallido e l'attività enzimatica.

Caratteristiche: Conferisce un forte aroma e sapore di affumicato alla birra, apporta il caratteristico sapore di frumento e una buona sensazione in bocca, migliora la formazione e la ritenzione della schiuma grazie ai suoi alti livelli di proteine.

Utilizzo: Ale e Lager affumicate, Ale scozzesi e birre polacche Grodziskie

Percentuale: Fino al 15% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,5
Estratto secco	%	80,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	4 (2,0)	12 (5,1)
Proteine totali	%	10,0	13,0
Viscosità	cP		1,9
Potere diastatico	WK	360	
Friabilità	%	70,0	
Vetrosità (grani integrali)	%		2,0
Tempo di saccarificazione	min		15
Fenoli	ppm	10	15

Malti da altri cereali



Château Rye (segale)

3 - 8 EBC
1,7 - 3,6°L

Specifiche: Un tipo di malto di segale decorticata completamente modificato con un alto contenuto di beta-glucani. È appropriato nell'ammestramento a infusione singola a una determinata temperatura.

Caratteristiche: Conferisce un colore dorato alla birra. Questo malto dona un sapore unico di segale e aggiunge un'interessante complessità e una nuova nota a molti stili di birra famosi.

Utilizzo: Ale e Lager di segale, birre speciali e stagionali

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	83,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	3 (1,7)	8 (3,6)
Proteine totali	%		11,0
Friabilità	%		80
Vetrosità (grani integrali)	%		3
Tempo saccarificazione	di min		15

Château Oat (avena)

max 5 EBC
2,4°L

Specifiche: Château Oat è prodotto a partire dai chicchi d'avena nuda. Questo tipo di malto ha un potere diastatico molto basso e valori di estratto moderati.

Caratteristiche: Château Oat è un malto d'avena che conferirà alla birra una particolare setosità. Ottimo per migliorare il corpo, la ritenzione della schiuma e il sapore delle birre scure. Utilizzato come complemento aromatico, esalta i sapori di biscotto nella birra e le conferisce una consistenza unica e una sensazione cremosa in bocca. Aggiunge spessore e gusto a qualsiasi stile di birra scura inglese.

Utilizzo: Birre scure, Porter, Stout, Ale inglesi robuste, birre invernali, NEIPA

Percentuale: Fino al 15% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		7,0
Estratto secco	%	80,0	
Colore del mosto	EBC (°L)		5 (2,4)
Proteine totali	%		14,0
Tempo saccarificazione	di min		60

Château Spelt (spelta)

3 - 7 EBC
1,7-3,2°L

Specifiche: Château Spelt è un tipo di malto di spelta pallido e ben modificato. Ricavato da una varietà di grano antico (in particolare il Triticum Spelta), ha un livello proteico più elevato rispetto ad altri malti di frumento.

Caratteristiche: Conferisce un sapore dolce di nocciola, aggiunge un aroma speziato e un sentore terroso alla birra. Ottimo per i tipi Belgian Saison e birre di frumento.

Utilizzo: Belgian Saison, birre di frumento, speciali

Percentuale: Fino al 15% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	79	
Colore del mosto	EBC (°L)	3 (1,7)	7 (3,2)
Proteine totali	%		17,0

Château Buckwheat

(grano saraceno)

4 - 15 EBC

2,1-6,2°L

Specifiche: Ricavato da uno pseudo-cereale (grano saraceno), il malto Château Buckwheat viene utilizzato per produrre birra senza glutine. Può contenere tracce di altri cereali di malto contenenti glutine.

Caratteristiche: Il malto Château Buckwheat viene utilizzato per la produzione di birra senza glutine. Aggiunge un particolare sapore di nocciola e malto. Può essere utilizzato anche nelle birre speciali per dare un tono ricco e profondo. N.B.! Non ha potere diastatico.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di birra senza glutine

Percentuale: Fino al 40% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,0
Estratto secco	%	66,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	4 (2,1)	15 (6,2)
Proteine totali	%		11,0

Château Emmer

(farro)

2,5-5 EBC

1,5-2,4°L

Specifiche: Malto di farro, che è un'antica varietà di grano decorticato (*Triticum dicoccum*). Uno dei primi cereali ad essere addomesticato e comunemente coltivato nell'antichità. La sua popolarità è aumentata in tempi recenti a causa del rinnovato interesse per alimenti e bevande più salutari, poiché il farro contiene relativamente meno glutine ed è più ricco di minerali rispetto al grano moderno.

Caratteristiche: Prodotto da cereali decorticati. Conferisce alla birra un corpo leggero, un carattere rinfrescante e note aromatiche di miele. L'alto livello di proteine dona la tipica torbidità di una birra di frumento e migliora la ritenzione della schiuma.

Utilizzo: "Emmerbier" di tipo tedesco, stili antichi come le birre galliche o egiziane o come aggiunta a quelle di frumento

Percentuale: Fino al 40% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		5,5
Estratto secco	%	81,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	2,5 (1,5)	5 (2,4)
Proteine totali	%	10	20

Malti per whisky e distillati



Château Distilling®

2,5 - 4,5 EBC
1,5-2,2°L

Specifiche: Per la produzione del malto Château Distilling, l'orzo viene macerato al 44-46% di umidità, un valore leggermente superiore a quello normalmente richiesto per lo stile Pilsen o Lager. Le temperature di germinazione variano tra i 12°C e i 16°C per un periodo di cinque giorni. I cicli di essiccazione iniziano a 50°-60°C e arrivano fino a 70°-75°C.

Caratteristiche: Utilizzato per la produzione di whisky di qualità premium, lo Château Distilling garantisce un'elevata fermentescibilità, un adeguato potere enzimatico e sufficienti livelli di azoto solubile (proteine). Viene sottoposto a un leggero processo di essiccazione per preservare gli enzimi e massimizzare la fermentescibilità.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di whisky Percentuale: Fino al 100% della miscela Disponibile anche in versione biologica

Percentuale: Fino al 100% della miscela

Disponibile anche in versione biologica



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80,0	
Estratto (differenza macinato fine-grosso)	%		2,0
Colore del mosto	EBC (°L)	2,5 (1,5)	4,5 (2,1)
Colore post bollitura	EBC (°L)		6,0 (2,8)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,4
Indice di Kolbach	%	35,0	45,0
Friabilità	%	80,0	
Vetrosità (grani integrali)	%		2
Resa dell'alcool prevista (PSY)	L/t	406,0	



Château Peated

Fenoli
5 ppm

Specifiche: Il malto torbato viene creato affumicando l'orzo maltato su un fuoco fatto di torba scozzese durante l'essiccazione. Le temperature di lavorazione relativamente miti contribuiscono a mantenere l'attività enzimatica e altre caratteristiche desiderabili della birra.

Caratteristiche: Il malto torbato è un ingrediente fondamentale nella produzione di scotch scozzesi e di altri whisky affumicati, poiché conferisce un gusto e un aroma di fumo.

Oltre che per il whisky, il malto torbato è ideale per la produzione di stili di birra affumicata, in particolare per quelli classici tedeschi. Se prodotta con Château Peated, la birra avrà un aroma speziato, un sapore di fumo che ricorda l'incendio in una foresta, una schiuma ricca e una sensazione in bocca simile a un'Ale frizzante.

Utilizzo: Scotch scozzesi, Scottish Ale, Stout, Porter, birre affumicate e speciali

Percentuale: Fino al 100% della miscela per i whisky e fino al 10% della miscela per le birre

Disponibile anche in versione biologica 



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	81,0	
Estratto (differenza macinato fine-grosso)	%	1,0	2,5
Colore del mosto	EBC (°L)		3,5 (1,9)
Proteine totali	%		11,7
Proteine solubili	%	3,5	4,4
Indice di Kolbach	%	35,0	45,0
Viscosità	cP		1,6
Beta-glucani	mg/L		250
pH		5,6	6,0
Potere diastatico	WK	250	
Friabilità	%	80,0	
Vetosità (grani integrali)	%		2,5
PDMS			5
Tempo di filtrazione			normale
Tempo di saccarificazione	min		15
Torbidità del mosto			chiara
Calibrazione - superiore a 2,5 mm	%	90,0	
Calibrazione - scarto	%		2
Fenoli	ppm	5	10

Château Whisky Light®

Fenoli
15 - 25 ppm

Specifiche: Il nostro malto Château Whisky Light® viene affumicato durante l'essiccazione con la migliore torba scozzese. I malti per whisky hanno una durata di conservazione più lunga.

Caratteristiche: Imprime un carattere delicato di torba e fumo. Un ingrediente ideale per una ricetta di whisky molto speciale. In proporzioni elevate conferisce al whisky un ricco sapore affumicato e torbato.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di whisky dal tipico sapore affumicato del vero scotch scozzese.

Percentuale: Fino al 100% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto secco	%	80,0	
Estratto (differenza macinato fine-grosso)	%		2,0
Colore del mosto	EBC (°L)	2,5 (1,5)	4 (2,1)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,4
Indice di Kolbach	%	35,0	45,0
Friabilità	%	80,0	
Vetosità (grani integrali)	%		2,5
Tempo di saccarificazione	Minuti		15
Omogeneità	%	90,0	
Resa dell'alcool prevista (PSY)	L/t	400,0	
Fenoli	ppm	14	25



Château Whisky®

Fenoli
30 - 40 ppm

Specifiche: Il nostro malto Château Whisky® viene affumicato durante l'essiccazione con la migliore torba scozzese. I malti per whisky hanno una durata di conservazione più lunga.

Caratteristiche: Imprime un carattere delicato di torba e fumo. Un ingrediente ideale per una ricetta di whisky molto speciale. In proporzioni elevate conferisce al whisky un ricco sapore affumicato e torbato.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di whisky dal tipico sapore affumicato del vero scotch scozzese.

Percentuale: Fino al 100% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		4,5
Estratto solubile (0,2 mm)	%	81,0	
Estratto (differenza del macinato fine-grosso)	%		2,0
Colore del mosto	EBC (°L)		4 (2,1)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,4
Indice di Kolbach	%	35	45
Friabilità	%	80,0	
Tempo di saccarificazione	Min		15
Resa dell'alcool prevista (PSY)	L/t	400	
Fenoli	ppm	35	40



Château Rye (segale)

3 - 8 EBC
1,7 - 3,6°L

Specifiche: Un tipo completamente modificato e decorticato di segale maltata essiccata.

Caratteristiche: Può essere utilizzato insieme ad altri cereali maltati, come il malto d'orzo per distillati, per ottenere un malto fermentato per whisky di segale. Conferisce un tocco unico di sapore di segale e aggiunge un'interessante complessità, dando un gusto speziato e lievemente fruttato. La piccantezza viene spesso descritta come pepata, con note di cannella, chiodi di garofano e noce moscata. L'aroma fruttato ricorda mele, pere o frutti di bosco.

Questo malto è uno dei principali ingredienti nella produzione del whisky di segale americano e deve essere presente nella miscela almeno per il 51%. Il whisky di segale è noto per il suo profilo gustativo unico, spesso descritto come più secco, piccante e deciso rispetto ad altri.

Utilizzo: Whisky di segale americano, gin, vodka, birra e kvas.

Percentuale: Fino al 60% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		6,0
Estratto secco	%	83,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	3 (1,7)	8 (3,6)
Proteine totali	%		11,0
Friabilità	%		80
Vetrosità (grani integrali)	%		3
Tempo di saccarificazione	min		15

Fiocchi e aggiunte

Château Chit Barley Malt Flakes

(malto di orzo Chit in fiocchi)

3 - 7 EBC

1,7 - 3,2°L

Specifiche: Fiocchi derivanti da un tipo di malto leggermente essiccato, ottenuto da orzo macerato che ha subito un processo di germinazione per un periodo di tempo molto breve.

Caratteristiche: I fiocchi di malto d'orzo Chit mantengono molte delle caratteristiche dell'orzo crudo e sono utilizzati per migliorare la stabilità della schiuma e per bilanciare il malto ad alta solubilità. Conferiscono un sapore ricco e secco alla birra e sono utilizzati principalmente nelle Stout. Questo malto migliora la formazione e la stabilità della schiuma.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di birra

Percentuale: Fino al 25% della miscela

Disponibile anche in versione biologica



PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		11,0
Estratto secco	%	77,0.	
Colore del mosto	EBC (°L)	3 (1,7)	7 (3,2)
Proteine totali	%		11,5

Château Chit Wheat Malt Flakes

(malto di frumento Chit in fiocchi)

5 - 9 EBC
2,4 - 3,9°L

Specifiche: Chicchi schiacciati di malto di frumento Chit. Focchi derivanti da un tipo di malto leggermente essiccato, ottenuto da frumento macerato che ha subito un processo di germinazione per un periodo di tempo molto breve.

Caratteristiche: I fiocchi di malto di frumento Chit mantengono molte delle caratteristiche del frumento crudo e sono utilizzati per migliorare la stabilità della schiuma e per bilanciare il malto ad alta solubilità. I fiocchi possono essere aggiunti direttamente nel malto fermentato.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di birra

Percentuale: Fino al 25% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		10,0
Estratto secco	%	77	
Colore del mosto	EBC (°L)	5 (2,4)	9 (3,9)
Proteine totali	%		12,0

Château Oat Flakes (avena in fiocchi)

3 - 5 EBC
1,7 - 2,4°L

Specifiche: I fiocchi d'avena sono un coadiuvante della birra a base di amido pregelatinizzato prodotto da chicchi d'avena nuda selezionati sottoposti a un processo di fioccatatura, durante il quale vengono cotti al vapore e fatti passare attraverso rulli riscaldati per scindere la struttura dell'amido all'interno dell'endosperma. Hanno un livello moderato di lipidi e alti livelli di glucani e proteine, da considerare quando si prepara la ricetta e si pianifica il processo di birrificazione.

Caratteristiche: Donano una sensazione cremosa e setosa in bocca e migliorano la corposità e la ritenzione della schiuma della birra grazie ai loro alti livelli di glucani e proteine.

Utilizzo: Porter inglesi, Stout, New England IPA e le birre Wit belghe

Percentuale: Fino al 10% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		13,0
Estratto secco	%	69,5*	
Colore del mosto	EBC (°L)	4 (2,1)	
Proteine totali	%		13,5*

Château Maize (mais in fiocchi)

3 - 4 EBC
1,7-2,1°L

Specifiche: I fiocchi di mais sono un coadiuvante della birra a base di amido pregelatinizzato prodotto da chicchi di mais selezionati sottoposti a un processo di fioccatatura, durante il quale vengono cotti al vapore e fatti passare attraverso rulli riscaldati per scindere la struttura dell'amido all'interno dell'endosperma. Hanno un livello basso di lipidi e alti livelli di carboidrati e proteine, da considerare quando si prepara la ricetta e si pianifica il processo di birrificazione.

Caratteristiche: Contribuiscono ad alleggerire la corposità e il sapore della birra e hanno un effetto rinfrescante, dando una sensazione pulita e croccante in bocca e un bel colore pallido. I fiocchi di mais Château donano una colorazione leggermente più scura e conferiscono un gusto finale leggermente più dolce rispetto a quelli di riso.

Utilizzo: American lager, American Light Lager e birre leggere

Percentuale: Fino al 20% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		13,5
Estratto secco	%	81,6*	
Colore del mosto	EBC (°L)	3,5 (1,9)	
Proteine totali	%	7,0*	

Château Rice (riso in fiocchi)

2 - 3 EBC
1,3-1,7°L

Specifiche: I fiocchi di riso sono un coadiuvante della birra a base di amido pregelatinizzato prodotto da chicchi di riso decorticati sottoposti a un processo di fioccatatura, durante il quale vengono cotti al vapore e fatti passare attraverso rulli riscaldati per scindere la struttura dell'amido all'interno dell'endosperma. Hanno livelli bassi di lipidi e proteine e un alto livello di carboidrati, da considerare quando si prepara la ricetta e si pianifica il processo di birrificazione.

Caratteristiche: Contribuiscono ad alleggerire la corposità e il sapore della birra e hanno un effetto rinfrescante, dando una sensazione pulita e croccante in bocca e un bel colore pallido. Donano una colorazione leggermente più chiara e lasciano un gusto finale secco più aspro rispetto a quelli di mais.

Utilizzo: American Lager, American Light Lager e birre leggere

Percentuale: Fino al 20% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		13,0
Estratto secco	%	72,8*	
Colore del mosto	EBC (°L)	2,5 (1,5)*	
Proteine totali	%	7,5*	

Château Raw Barey (orzo crudo)

2 - 3 EBC
1,3-1,7°L

Specifiche: Château Raw Barey è un orzo crudo selezionato di alta qualità, da utilizzare come additivo nella birra. Apporta alla ricetta buoni livelli di proteine e amido, oltre al suo tipico sapore di cereali. Grazie all'ampio intervallo di temperatura di gelatinizzazione, può essere aggiunto direttamente al malto fermentato senza precottura.

Caratteristiche: Contribuisce ad alleggerire il corpo e la dolcezza maltata della birra, nonché il suo colore, pur mantenendo il caratteristico sapore ricco dell'orzo. Può essere utilizzato per ottenere un gusto finale secco e pulito e per migliorare la ritenzione della schiuma.

Utilizzo: Lager ed Ale scure, Stout secche tradizionali

Percentuale: Fino al 15% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		14
Estratto secco	%	68*	
Estratto (differenza macinato fine-grosso)	%	32*	
Colore del mosto	EBC (°L)	2,5 (1,5)*	
Proteine totali	%	10	11,5
Viscosità	cP	3,67*	
Beta-glucani	mg/L	859*	
Calibrazione: - superiore a 2,5 mm	%		90

Château Raw Oat (avena cruda)

4 - 7 EBC
2,1-3,2°L

Specifiche: Questo cereale non maltato, se usato sapientemente come aggiunta, è fonte di molteplici benefici per la birra.

Caratteristiche: L'avena cruda conferisce alla birra una corposità rotonda e una sensazione cremosa e setosa in bocca grazie al suo alto contenuto di beta-glucani. Questo coadiuvante fornisce molti zuccheri non fermentabili nel mosto, il che comporta un'elevata densità finale e quindi sapori più dolci e morbidi nel prodotto finito. L'avena cruda viene solitamente schiacciata separatamente prima di essere aggiunta al malto fermentato principale. Può anche essere utilizzata direttamente in combinazione con Château Pilsen 6-row, che compensa la viscosità dell'avena e apporta più proteine, contribuendo a una migliore ritenzione della schiuma.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di birra in cui si vogliono ottenere le caratteristiche sopra menzionate. Le birre Session luppolate ne sono un esempio

Percentuale: Fino al 30% della miscela

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		14
Estratto secco	%	80,0	
Colore del mosto	EBC (°L)	4 (2,1)	7 (3,2)
Proteine totali	%		14

Château Acid (malto acidulato)

6 - 13 EBC
2,8-5,4°L

Specifiche: È un malto d'orzo acidulato che ha subito un ulteriore processo di acidificazione. Abbassa il pH del malto fermentato e viene utilizzato nella birrificazione con acqua ricca di bicarbonati.

Caratteristiche: Il malto Château Acid migliora le prestazioni degli enzimi idrolitici e garantisce un migliore rendimento del malto fermentato. Intensifica il processo di fermentazione regolando il livello del pH. Il malto acidulato migliora la rotondità del gusto della birra e conferisce stabilità al suo sapore.

Utilizzo: Qualsiasi Ale o Lager, birre di frumento e leggere per ottimizzare il livello del pH

Percentuale: Fino al 5% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		10,0
Estratto secco	%	74	
Colore del mosto	EBC (°L)	6 (2,8)	16 (6,6)
Proteine totali	%		11,5
Acidità		40	
pH			4,5

Château Diastatic

2,5 - 4,0 EBC
1,5 - 2,1°L

Specifiche: Malto enzimatico. Prodotto dalle migliori varietà di orzo europee.

Caratteristiche: Fornisce il necessario potere diastatico al mosto quando si utilizza un malto a bassa quantità enzimatica o cereali non maltati, aumentando l'efficienza di estrazione.

Utilizzo: Qualsiasi tipo di birra

Percentuale: Fino al 30% della miscela

Disponibile anche in versione biologica 

PARAMETRO	UNITÀ	MIN	MAX
Umidità	%		7,0
Estratto secco	%	80,0	
Estratto (differenza macinato fine-grosso)	%	1,5	2,5
Colore del mosto	EBC (°L)	2,5 (1,5)	4 (2,1)
Proteine totali	%		11,5
Proteine solubili	%	3,5	4,5
Hartong a 45°	%	35	45
Viscosità	cP		1,6
Potere diastatico	WK	380	
Friabilità	%	78,0	
Vetrosità (grani integrali)	%		3
Tempo di saccharificazione	min		15



Ghlin, Belgio

Stoccaggio e durata di conservazione:



Conservare il malto fresco e riparato, preservandone le proprietà e le caratteristiche, è di estrema importanza per il successo della birrificazione. Noi di Castle Malting®, con un assiduo impegno per la qualità, curiamo le prestazioni finali dei nostri malti e ci riteniamo soddisfatti solo quando esaltano il loro straordinario potenziale, diventando la materia prima di una pinta perfetta.

Consigliamo di utilizzare i prodotti con grani integrali entro 18-24 mesi dalla data di produzione e quelli macinati entro 3 mesi, rispettando queste raccomandazioni.

COSA CONTA DAVVERO

Temperatura

Una temperatura compresa tra 5 e 22°C è essenziale per mantenere e preservare le proprietà e le qualità del malto. Un grado di calore più elevato favorisce lo sviluppo di vari insetti, microrganismi e funghi indesiderati che possono rovinare la qualità del malto.

Umidità

Il malto è igroscopico. Si conserva meglio in ambienti asciutti. I microrganismi e i funghi sgraditi si sviluppano più rapidamente in condizioni di umidità. Conservare il malto in un luogo molto fresco e asciutto e poi esporlo a un ambiente caldo e umido provocherà la condensa e il conseguente deterioramento della sua qualità.

Aria fresca e pulita, ventilazione

Una condizione imprescindibile! Il malto assorbe tracce di vernice, esalazioni, fumo, residui di sostanze chimiche, odori di produzione alimentare e di prodotti agricoli. Questo avrà un effetto disastroso sulla birra. Non lasciare che i sacchi di malto poggino direttamente sul pavimento o siano a contatto con le pareti, in modo da potenziare l'areazione del magazzino. Migliore sarà la ventilazione, più pulita e asciutta sarà l'aria.

Amore e cura

Sono davvero importanti. Rispettare il malto e averne cura. Monitorare la temperatura, l'umidità e le condizioni generali su base permanente, regolare e continua. Stabilire e applicare dei protocolli di manipolazione e conservazione. Garantire e mantenere soluzioni di stoccaggio adeguate. Il malto ne gioverà, ricambierà e si prenderà altrettanta cura della birra.

Soluzioni logistiche e di imballaggio ottimali

I malti Château vengono confezionati al ritmo di 600 sacchi all'ora e stoccati nel nostro centro di distribuzione di 5.000 m² a Ghlin. L'area di spedizione consente di preparare fino a 40 ordini al giorno, pronti per essere caricati entro 24 ore. La struttura offre un facile accesso ai camion e una capacità di parcheggio per venti veicoli, consentendo la massima fluidità delle operazioni. È situata a solo 1 km dall'autostrada, in prossimità delle principali arterie di trasporto europee.

I malti Château e tutti gli altri ingredienti possono essere consegnati su base ExW, FCA, FOB, CPT, CFR, CIF, DAP o altri Incoterm su richiesta.

La quantità totale per pallet, camion o container può variare a seconda dei tipi di malto e del confezionamento.

Consegne di "pallet misti" (pallet contenenti diversi tipi di malto) e altre soluzioni di imballaggio sono possibili su richiesta.

Lieviti, luppoli, spezie, tappi, zuccheri canditi o altri prodotti a base di zucchero possono essere consegnati insieme al suo ordine di malto, quindi senza costi di trasporto aggiuntivi!

Per il malto macinato, la quantità per pallet è di massimo 750-800 kg.

Soluzioni di imballaggio del malto per consegne via mare e intercontinentali	Quantità per container da 20 piedi	Quantità per container da 40 piedi
Sfuso in liner bag nel container	fino a 17.000 kg	fino a 26.500 kg
In sacchi da 25 kg sfusi nel container	fino a 17.000 kg	fino a 26.500 kg
In sacchi da 50 kg sfusi nel container	fino a 17.000 kg	fino a 26.500 kg
In sacchi da 25 kg su pallet da esportazione 110x110 cm (fino a 1.300 kg ciascuno) in container	fino a 13.000 kg	fino a 26.000 kg
In Big Bag da 400 a 1.300 kg su pallet da esportazione 110x110 cm in container	fino a 13.000 kg	fino a 26.000 kg

Soluzioni di imballaggio del malto per consegne intercontinentali	Quantità approssimativa per camion
Sfuso nel camion / cisterna per polverulenti	Fino a 25.000 kg
In sacchi da 25 kg su europallet scambiabile 80x120 cm (825 kg ciascuno) in camion	Fino a 24.000 kg
In sacchi da 25 kg su pallet 110x110 cm (fino a 1.300 kg ciascuno) in camion	Fino a 24.000 kg
In Big Bag da 400 a 1.300 kg su pallet 110x110 cm in camion	Fino a 24.000 kg



Luppoli

Usare ottimi luppoli

Castle Malting® offre circa 200 varietà di luppolo, in coni e pellet provenienti da tutto il mondo. Ordini il luppolo insieme al malto per avere prezzi speciali ed eliminare i costi di trasporto aggiuntivi!

Francia

Triskel
Elixir Mistral
Barbe
Rouge
Brewers
Gold
Aramis
Cascade
Strisselspalt

Regno Unito

Challenger
Phoenix
East-Kent Golding
Admiral
Bramling Cross
Pilgrim
Target
First Gold
Fuggle
Goldings
Sovereign
Simcoe
Pilot
WGV

Belgio

Phoenix
Centennial
Cascade

Polonia

Lubelski
Marynka
Magnat
Junga
Sybilla
Izabella
Oktawia
Lublin

Slovenia

Styrian Golding
Aurora
Bobek
Styrian Wolf
Styrian Cardinal
Styrian Dragon
Styrian Dana
Magnum
Styrian Eagle
Styrian Kolibri

Austria

Select Spalt
Tradition
Aurora
Perle

Spagna

Millenium
Willamette

Germania

Cascade
Nugget
Mandarina Bavaria
Hallertau Mittelfruh
Perle
Huel Melon
Hallertau Blanc
Herkules
Hersbrucker
Northern Brewer
Polaris
Tettnang
Tradition
Spalter Select
Hallertau Smaragd

Rep. Ceca

Saaz
Sladek
Premiant
Kazbek

USA

Chinook
Amarillo
Willamette
Columbus
Citra
Mosaic
Cascade
Centennial
Crystal
Ekuanot
El Dorado
Lemondrop
Simcoe
Vanguard
Summit
Azacca
Santiam
Sabro

CCanada

Triple Perle
Newport

Sud Africa

African Queen

Nuova Zelanda

Nelson Sauvin
PacificJade
Kohatu
Wai-ti
Wakatu
Motueka Dr.
Rudi Rakau
Riwaka
Waimea
Taiheke
SuperAlpha
Sticklebract
Pacific Gem

Australia

Galaxy
Topaz
Enigma
Ella

Disponibile anche in versione biologica



La gamma completa dei luppoli convenzionali e biologici è disponibile sul nostro sito web:

Spezie

Speziare la birra

“I belgi sono i maggiori utilizzatori di erbe e spezie nella birra. Anche una birra belga convenzionale a volte può contenere spezie.”

Michael Jackson, il cacciatore di birra

Con Castle Malting® si può scoprire un ampio spettro di spezie che aggiungono un ulteriore carattere caldo e un tocco che può davvero trasformare il sapore della birra. Queste conferiscono alle birre un'infinita varietà di aromi e un gusto indimenticabile. Con le nostre spezie è possibile trovare il modo di creare una birra speciale davvero unica.

coriandolo (semi/polvere)

scorze d'arancia amara
(¼ / pezzi / polvere / intera)

scorze d'arancia dolce
(pezzi / fette / polvere)

radice di liquirizia dolce
(pezzi / in polvere)

estratto di radice di liquirizia dolce
(pastiglie / bastoncini / panetti)

foglie di verbena odorosa
(pezzi / intere)

pepe nero (intero)

anice stellato
(intero / pezzi / polvere)

anice verde (semi/polvere)

radici di zenzero (pezzi/ polvere)

fiori di camomilla

cardamomo (verde / frutto)

cannella (polvere)

chiodi di garofano

semi di cumino

fiori d'erica

bacche di ginepro

fiori d'ibisco

fiori di gelsomino

muschio irlandese

enula campana

igrani del paradiso

radice di angelica

asperula

baccelli di vaniglia

buccia di limone

citronella

radice di calamo aromatico

radice d'iris

mandorla amara mondata

Disponibile anche in versione biologica



La gamma completa delle spezie convenzionali e biologiche è disponibile sul nostro sito web:

Zuccheri

Il dolce successo

Per migliorare la dolcezza delle birre, aggiungere più forza e apportare nuovi aromi, Castle Malting® offre un altro ingrediente speciale per le birre: gli zuccheri canditi belgi e prodotti naturali a base di zucchero.

Gli zuccheri canditi belgi sono comunemente utilizzati nella birrificazione, soprattutto nelle birre belghe più forti, come le Dubbel e le Tripel, per aumentare il contenuto di alcol senza aggiungere ulteriore corposità alla birra. Aiutano a mantenere l'alto grado alcolico delle birre senza renderle eccessivamente maltate o dolci.

Zucchero candito bianco (pezzi)
Zucchero candito bruno (pezzi)
Cassonade light (chiaro)
Cassonade dark (scuro)
Cassonade extra dark (extra scuro)
Candimic 73% light (chiaro)
Candimic 73% dark (scuro)
Candimic 78% dark (scuro)
Burnt Syrup BS 5000
Caramel P32 (E150c)
Belgogluc HM 70/75%
HDE (sciroppo di glucosio)

Maltodestrina 170
Fructomix F85-75% (sciroppo di fruttosio)
Fruttosio cristallino
Trisuc liquido 73%
Invertsuc 70 (zucchero invertito 70%)
Zucchero di canna granulato (solo biologico)
Zucchero di barbabietola bianco
Lattosio
Molasse Jerrycan
Zucchero di canna raffinato
Destrosio monoidrato S
Zucchero di barbabietola in cristalli

Disponibile anche in versione biologica 

La gamma completa degli zuccheri convenzionali e biologici è disponibile sul nostro sito web:





TERO Cerveza Artesanal
Montevideo, Uruguay

Ricette di birra



Birra belga di frumento

Descrizione

La birra belga di frumento è tradizionalmente considerata una bevanda estiva. Di solito viene consumata come aperitivo con una fetta di arancia o di limone.

Servizio

Vetro: calice di birra da una pinta

Temperatura: 4-8°C

Ricetta per 100 L

MALTO		
Château Pilsen® 2RS	75%	14,1 kg
Château Wheat Blanc	25%	4,7 kg
LUPPOLI		
Magnum (12,0% aa)	21,8 IBU	70 g
Styrian Golding (4,0% aa)	1,4 IBU	70 g
Citra (12,0% aa)	4,8 IBU	70 g
LIEVITO		
SafAle WB-06		70 g
SPEZIE		
Scorza di arancia amara		100 g
Cumino		40 g
Coriandolo		30 g



ABV 5,5% **Colore** 8 EBC **Amarezza** 28 IBU

CONSIGLIO DEL BIRRAIO

Per una migliore filtrazione, aggiungere l'1-2% di pula di riso.

Per favorire un buon aroma di banana, mettere meno lievito (0,5 g/L). Aerare poco o per nulla il mosto. Far fermentare a temperature elevate (22-26°C) senza contropressione.

Fase 1: Ammostamento

Iniziare l'ammestamento e seguire il profilo sottostante:

pH: 5,3 **Proporzione della miscela:** 3,0 L/kg

Ammestamento a 63°C.

Riposo per 40 min a 63°C.

Aumentare a 68°C di 1°C/min. Riposo per 15 min a 68°C. Aumentare a 72°C di 1°C/min. Riposo per 10 min a 72°C.

Aumentare a 78°C di 1°C/min. Riposo per 2 min a 78°C per completare l'ammestamento.

Una volta che il malto è fermentato, filtrare e versare acqua a 78°C.

Fase 2: Bollitura

Far bollire per 90 min.

Aggiunta luppolo 1: dopo 30 minuti aggiungere Magnum. Aggiunta luppolo 2: dopo 80 min aggiungere Citra.

Aggiunta luppolo 3: dopo 85 min aggiungere Styrian Goldings. Aggiunta spezie: dopo 85 min aggiungere le spezie.

Usare il mulinello per eliminare le trebbie.

Tot. evap	Dim. lotto	OG	Efficienza
9,0%	100 L	12,5°P	85%

Fase 3: Fermentazione e maturazione

Raffreddare il mosto a 20°C e mettere il lievito. Far fermentare a 20°C per 2 giorni, poi aumentare a 24°C. Una volta terminata la fermentazione (quando si raggiunge la FG e non sono presenti sapori sgraditi, circa 7 giorni), abbassare la temperatura a 8°C e far riposare per 1 giorno, quindi raccogliere il lievito. Abbassare la temperatura a 2°C e far riposare per 7 giorni.

Attenuazione	FG
82%	2,30°P

Fase 4: Maturazione a freddo e confezionamento

Far maturare a freddo la birra a 0°C per 5 giorni, rimuovere il lievito residuo e carbonare fino a 3,0 volumi di CO₂. La birra è pronta per essere imbottigliata e bevuta.

Alla salute!

**Per la rifermentazione in bottiglia, aggiungere zucchero da birrificazione e SafAle F-2.*

Questa ricetta è fornita da Castle Malting®. Si tratta solo di una linea guida. Alcune modifiche potrebbero essere necessarie per soddisfare i diversi requisiti tecnologici, i rapporti di efficienza e di res a.

Per ulteriori informazioni e servizi, contattarci all'indirizzo info@castlemalting.com

Birra belga ambrata

Descrizione

La combinazione di Château Abbey e Château Cara Ruby conferisce a questa birra un bel colore ambrato con un ampio tocco di malto dolce. Birra rinfrescante.

Servizio

Vetro: bicchiere da una pinta americano
Temperatura: 4-8°C

Ricetta per 100 L

MALTO		
Château Pilsen® 2RS	60%	13,5 kg
Château Munich Light®	30%	6,7 kg
Château Abbey®	6%	1,3 kg
Château Cara Ruby®	4%	0,9 kg
LUPPOLI		
Saaz (3,5% aa)		180 g
Hallertau Mittelfruh (4,5% aa)		140 g
LIEVITO		
SafAle S-33		80 g



ABV 6,5% **Colore** 22 EBC **Amarezza** 20 IBU

CONSIGLIO DEL BIRRAIO

Mettere un tasso di lievito elevato, pari a 0,75-0,8 g/L, per una fermentazione più pulita.

Fase 1: Ammostamento

Ammostare e seguire il profilo sottostante:

pH: 5,3 Proporzione della miscela: 2,8 L/kg

Ammostamento a 63°C.

Riposo per 40 min a 63°C.

Aumentare a 68°C di 1°C/min. Riposo per 15 min a 68°C. Aumentare a 72°C di 1°C/min. Riposo per 10 min a 72°C e fare il test dello iodio.

Aumentare a 78°C di 1°C/min. Riposo per 2 min a 78°C per completare l'ammostamento.

Una volta che il malto è fermentato, filtrare e versare acqua a 78°C.

Fase 2: Bollitura

Far bollire per 60 min.

Aggiunta luppolo 1: dopo 10 min aggiungere 90 g di Saaz e 70 g di Hallertau Mittelfruh.

Aggiunta luppolo 2: Dopo 55 min aggiungere 90 g di Saaz e 70 g di Hallertau Mittelfruh.

Usare il mulinello per eliminare le trebbie.

Tot. evap	Dim. lotto	OG	Efficienza
6,0%	100 L	14,5°P	85%

Fase 3: Fermentazione e maturazione

Raffreddare il mosto a 16°C e mettere il lievito.

Far fermentare a 16°C per 2 giorni, poi aumentare a 20°C. Una volta terminata la fermentazione (quando si raggiunge la FG e non sono presenti sapori sgraditi, circa 7 giorni), abbassare la temperatura a 8°C e far riposare per 1 giorno, quindi raccogliere il lievito. Abbassare la temperatura a 2°C e far riposare per 7 giorni.

Attenuazione	FG
81%	2,80°P

Fase 4: Maturazione a freddo e confezionamento

Far maturare a freddo la birra a -1°C per 5 giorni, rimuovere il lievito residuo e carbonare fino a 2,6 volumi di CO₂. La birra è pronta per essere imbottigliata e bevuta.

Alla salute!

**Per la rifermentazione in bottiglia, aggiungere zucchero da birrificazione e SafAle F-2.*

Questa ricetta è fornita da Castle Malting®. Si tratta solo di una linea guida. Alcune modifiche potrebbero essere necessarie per soddisfare i diversi requisiti tecnologici, i rapporti di efficienza e di resa.

Per ulteriori informazioni e servizi, contattarci all'indirizzo info@castlemalting.com

Birra di segale bionda

Descrizione

Colore giallo pallido tendente all'oro, con una schiuma bianca ben strutturata. Amarezza moderata, per consentire alle caratteristiche spesso speziate e acidule della segale di affermarsi.

Servizio

Vetro: bicchiere a tulipano

Temperatura: 4-8°C

Ricetta per 100 L

MALTO		
Château Pilsen 2RS	70%	18,8 kg
Château Wheat Blanc	10%	2,7 kg
Château Rye	20%	5,4 kg
LUPPOLI		
Perle (8,0% aa)	12,5 IBU	50 g
Cascade (6,0% aa)	8,8 IBU	50 g
Amarillo (9,5% aa)	2,5 IBU	50 g
Saaz (3,5% aa)	1,3 IBU	50 g
LIEVITO		
SafAle BE-256		80 g



ABV 8,5% **Colore** 11 EBC **Amarezza** 25 IBU

CONSIGLIO DEL BIRRAIO

La segale apporta un sapore unico, speziato e croccante alla birra; si può variarne la percentuale nella miscela dei cereali. Ma non aggiungerne più del 30%.

Fase 1: Ammostamento

Ammostare e seguire il profilo sottostante

pH: 5,3 **Proporzione della miscela:** 2,5 L/kg

Iniziare l'ammostamento a 63°C.

Riposo per 50 min a 63°C. Aumentare a 72°C di 1°C/min.

Riposo per 20 min a 72°C e fare il test dello iodio. Aumentare a 78°C di 1°C/min.

Riposo per 2 min a 78°C per completare l'ammostamento.

Una volta che il malto è fermentato, filtrare e versare acqua a 78°C.

Fase 2: Bollitura

Far bollire per 75 min.

Aggiunta luppolo 1: dopo 15 min aggiungere Perle and Cascade. Aggiunta luppolo 2: dopo 60 min aggiungere Saaz.

Aggiunta luppolo 2: dopo 70 min aggiungere Amarillo.

Usare il mulinello per eliminare le trebbie.

Tot. evap	Dim. lotto	OG	Efficienza
7,5%	100 L	17,5°P	85%

Fase 3: Fermentazione e maturazione

Raffreddare il mosto a 22°C e mettere il lievito. Far fermentare a 22°C per 2 giorni, poi aumentare a 25°C. Una volta terminata la fermentazione (quando si raggiunge la FG e non sono presenti sapori sgraditi, circa 7 giorni), abbassare la temperatura a 8°C e far riposare per 1 giorno, quindi raccogliere il lievito. Abbassare la temperatura a 2°C e far riposare per 10 giorni.

Attenuazione	FG
86%	2,45°P

Fase 4: Maturazione a freddo e confezionamento

Far maturare a freddo la birra a -1°C per 5 giorni, rimuovere il lievito residuo e carbonare fino a 2,8 volumi di CO₂. La birra è pronta per essere imbottigliata e bevuta.

Alla salute!

**Per la rifermentazione in bottiglia, aggiungere zucchero da birrificazione e SafAle F-2.*

Questa ricetta è fornita da Castle Malting®. Si tratta solo di una linea guida. Alcune modifiche potrebbero essere necessarie per soddisfare i diversi requisiti tecnologici, i rapporti di efficienza e di resa.

Per ulteriori informazioni e servizi, contattarci all'indirizzo info@castlemalting.com

Birra belga d'abbazia scura

Descrizione

Una birra di carattere con un ricco sapore di malto e un'amarrezza ben bilanciata. Lascia un sottile retrogusto di legno bruciato.

Servizio

Vetro: bicchiere a tulipano

Temperatura: 4-8°C

Ricetta per 100 L

MALTO		
Château Pilsen 2RS	34%	10,1 kg
Château Pale Ale®	34%	10,1 kg
Château Cara Blond®	15%	4,4 kg
Château Crystal®	15%	4,4 kg
Château Chocolat	2%	0,6 kg
LUPPOLI		
Hallertau Tradition (5,5% aa)	25,2 IBU	160 g
Tettnang (5,0% aa)	2,8 IBU	100 g
LIEVITO		
SafAle BE-256		80 g



ABV 8,5% **Colore** 75 EBC **Amarrezza** 28 IBU

CONSIGLIO DEL BIRRAIO

Per ottenere note più tostate e al cioccolato, si può aggiungere fino al 5% di Chateau Chocolat.

Fase 1: Ammostamento

Ammostare e seguire il profilo sottostante:

pH: 5,3 Proporzione della miscela: 2,5 L/kg

Iniziare l'ammostamento a 63°C.

Riposo per 60 min a 63°C. Aumentare a 72°C di 1°C/min.

Riposo per 20 min a 72°C e fare il test dello iodio. Aumentare a 78°C di 1°C/min.

Riposo per 2 min a 78°C per completare l'ammostamento.

Una volta che il malto è fermentato, filtrare e versare acqua a 78°C

Fase 2: Bollitura

Far bollire per 90 min.

Aggiunta luppolo 1: dopo 30 min aggiungere Hallertau Tradition.

Aggiunta luppolo 2: dopo 80 min aggiungere Tettnang.

Usare il mulinello per eliminare le trebbie.

Tot. evap	Dim. lotto	OG	Efficienza
9,0%	100 L	17,5°P	80%

Fase 3: Fermentazione e maturazione

Raffreddare il mosto a 16°C e mettere il lievito. Far fermentare a 16°C per 2 giorni, poi aumentare a 21°C. Una volta terminata la fermentazione (quando si raggiunge la FG e non sono presenti sapori sgraditi, circa 7 giorni), abbassare la temperatura a 8°C e far riposare per 1 giorno, quindi raccogliere il lievito. Abbassare la temperatura a 2°C e far riposare per 7 giorni.

Attenuazione	FG
85%	2,60°P

Fase 4: Maturazione a freddo e confezionamento

Far maturare a freddo la birra a -1°C per 5 giorni, rimuovere il lievito residuo e carbonare fino a 2,7 volumi di CO₂. La birra è pronta per essere imbottigliata e bevuta.

Alla salute!

**Per la rifermentazione in bottiglia, aggiungere zucchero da birrificazione e SafAle F-2.*

Questa ricetta è fornita da Castle Malting®. Si tratta solo di una linea guida. Alcune modifiche potrebbero essere necessarie per soddisfare i diversi requisiti tecnologici, i rapporti di efficienza e di resa.

Per ulteriori informazioni e servizi, contattarci all'indirizzo info@castlemalting.com



TERO Cerveza Artesanal
Montevideo, Uruguay



Ricette di whisky

Whisky di malto



Descrizione

Whisky dal colore ambrato e dai sentori leggermente affumicati. Il gusto è ricco e complesso con un sapore rotondo, maltato e leggermente torbato. La nota finale è lunga e ricorda il rovere e il fumo.

Ricetta per 100 L

MALTO	
Château Whisky®	14 – 18 kg
Château Distilling® Malt	21 – 27 kg
LIEVITO	
SafSpirit M-1	70 g

Fase 1: Ammostamento

Ammostare in 75 litri di acqua a 65°C.
Riposo a 62°C per 80 minuti.
Riposo a 72°C per 15 minuti.

Fase 2: Filtrazione

Separare il mosto dalle trebbie con acqua a 78°C.

Fase 3: Bollitura

Durata: 10 minuti.

Fase 4: Raffreddamento

23 – 24°C

Fase 5: Fermentazione

28 – 30°C

Fase 6: Distillazione

Questa ricetta è fornita da Castle Malting®. Si tratta solo di una linea guida. Alcune modifiche potrebbero essere necessarie per soddisfare i diversi requisiti tecnologici, i rapporti di efficienza e di resa.

Per ulteriori informazioni e servizi, contattarci all'indirizzo info@castlemalting.com

Whisky di segale



Descrizione

Questo whisky è caratterizzato da sentori rotondi e ricchi di tabacco, quercia carbonizzata, butterscotch (tipo toffee) con un tocco speziato di segale e pepato ed è completato dalla morbidezza dell'acero e della ciliegia per fornire un profilo gustativo pesante ma equilibrato e complesso. È legato al gusto aromatico della segale con un po' di mela e miele. Il whisky di segale conferisce sia sapori piccanti sia fruttati come prugna e marmellata.

Ricetta per 100 L

MALTO	
Château Whisky®	25 kg
Château Rye®	6 kg
LIEVITO	
SafSpirit M-1	70 g

Fase 1: Ammostamento

Ammostare in 75 litri di acqua a 65°C.
Riposo a 63°C per 75 minuti.
Riposo a 72°C per 25 minuti.

Fase 2: Filtrazione

Separare il mosto dalle trebbie con acqua a 78°C.

Fase 3: Bollitura

Durata: 10 minuti.

Fase 4: Raffreddamento

22°C

Fase 5: Fermentazione

Fase 6: Distillazione

Questa ricetta è fornita da Castle Malting®. Si tratta solo di una linea guida. Alcune modifiche potrebbero essere necessarie per soddisfare i diversi requisiti tecnologici, i rapporti di efficienza e di resa.

Per ulteriori informazioni e servizi, contattarci all'indirizzo info@castlemalting.com

Il modo più semplice per ordinare il suo malto preferito

Castle Malting® è lieta di presentarle l'applicazione più completa sulla produzione di birra e malto disponibile per Apple iOS e Android. Con BrewMalt® potrà imparare tutto su questi procedimenti e ordinare quello che le serve per la birrificazione o la distillazione.

Selezioni e ordini i migliori ingredienti per la birra e altri prodotti tramite la sezione BrewShop. Visualizzi tutti i documenti relativi ai suoi ordini (analisi del malto, fatture, certificati, liste complete delle consegne) nella pagina Servizi.

Con la nuova sezione BrewWorld potrà avvicinarsi ancora di più all'industria della birrificazione e alla maltazione, ricevendo le ultime notizie, i prezzi di mercato e le informazioni sugli eventi del settore. Approfondirà inoltre le sue conoscenze grazie all'accesso a ricette, consigli e calcolatori per la birrificazione, glossario, storia della birra ecc.

Le garantiamo la migliore esperienza del cliente nel nostro campo. Buon divertimento!

Disponibile in 6 lingue.



Note





Rue de Mons 94,
7970 Beloeil, Belgio
+32 87 662095

info@castlemalting.com
www.castlemalting.com