



## Stout de Froment Belge



### Recette pour 100 L

#### MALTS

Château Pilsen 2RP	69% / 15.5 kg
Château Froment Blanc	10% / 2.3 kg
Château Chocolat	10% / 2.3 kg
Château Froment Black	5% / 1 kg
Château Cara Gold®	5% / 1 kg
Château Black	3% / 0.6 kg

#### HOUBLONS

Saaz (3.5% aa)	2.0 IBU / 100 g
Tettnang (5.0% aa)	28.0 IBU / 200 g

#### LEVURE

SafAle S-33	80 g
-------------	------

Alcool 6.5%	Couleur 100 EBC	Amertume 30 IBU
-------------	-----------------	-----------------

#### Description

Ce Stout de Froment belge offre des saveurs torréfiées intenses rappelant le café, surmontées de légères notes de fruits rouges. C'est une bière de qualité, équilibrée et douce en bouche.

#### Service:

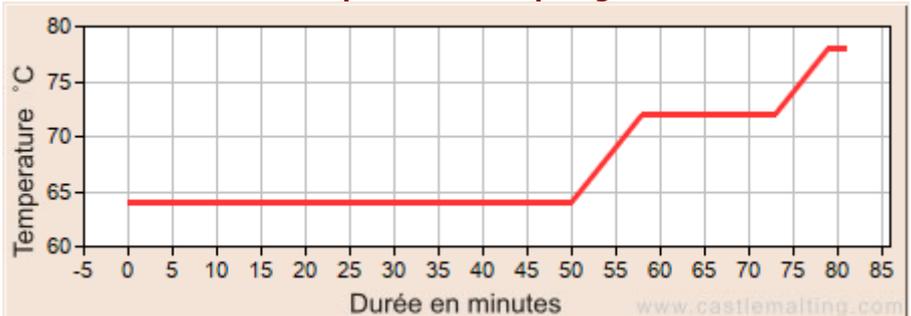
Verre: Verre à pinte anglais  
Température: 4-8 °C

#### CONSEIL DU BRASSEUR

Gardez les niveaux de carbonatation moyens à bas pour mieux ressentir ces notes de chocolat et de torréfaction.

**La Malterie du Château,**  
94 rue de Mons,  
7970 Beloeil, Belgium  
T: +32 (0) 87 66 20 95  
info@castlemalting.com  
www.castlemalting.com

#### Température d'empâtage



#### Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :

pH	5.3	Ratio du mélange	2.7 L/kg
----	-----	------------------	----------

Empâter à 64°C

Laisser reposer 50 min à 64°C

Augmenter la température à 72°C par 1 °C/min

Laisser reposer 15min à 72°C et faire le **test à l'iode**

Augmenter la température à 78°C par 1 °C/min

Laisser reposer 2min à 78°C jusqu'à la **fin de l'empâtage**

Une fois l'empâtage terminé, filtrer et rincer avec de l'eau à 78 °C.

#### Étape 2: Ébullition

Faire bouillir pendant 75 min.

Ajout houblon 1: Après 15min, ajouter le Tettnang.

Ajout houblon 2: Après 65min, ajouter le Saaz.

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	7.5%	Taille du lot	100L	DI	14.5°P	Rendement	85%
--------------	------	---------------	------	----	--------	-----------	-----

#### Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le moût à 16°C et ensemer en levure.

Laisser fermenter à 16°C pendant 2 jours puis augmenter à 20°C. Une fois la fermentation effectuée (DF atteinte et arrière-goûts supprimés – environ 7 jours), laisser descendre la température à 8°C et reposer pendant 1 journée. Collecter la levure. Laisser descendre la température à 2°C et reposer pendant 7 jours.

Atténuation	80%	DF	2.85°P
-------------	-----	----	--------

**Étape 4: Refroidissement et embouteillage** Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, retirez la levure résiduelle et carbonatez jusqu'à **2,6 volumes de CO<sub>2</sub>**. La bière est prête à être embouteillée et à être bue.

Cette recette est fournie par la Malterie du Château. Veuillez noter que cette recette est juste une ligne directrice vous permettant d'ajouter une touche personnelle à votre bière. S'il vous plaît noter que certaines modifications peuvent être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définies par l'équipement, l'eau, etc.

Pour plus d'informations, n'hésitez pas à contacter: info@castlemalting.com Le brassage est une expérience! Brassez votre propre bière! Envoyez-nous votre recette, nous serons heureux de la publier sur notre site Web.

Savourez ! \*Pour la refermentation en bouteille, ajouter du sucre de brassage et de la levure SafAle F-2.

---

La Malterie du Château SA (Castle Malting); Site de production : Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgique  
Site de distribution : Rue de l'Orbette 1, 7011 Ghlin (Mons), Belgique; Siège administratif : Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Belgique  
Tél. : +32 87 662095; info@castlemalting.com; www.malterieduchateau.com; RPM Tournai 79754; TVA : BE0455013439  
CBC Banque SA - Avenue Albert 1er 60 - 5000 Namur Account : 193-1242112-48 IBAN : BE11 1931 2421 1248 BIC : CREGBEBB