

## Bière IPA English



## Recette de bière

### INGREDIENTS / HL (1 hectolitre = 100 litres)

#### MALTS

Château Pilsen 2RP	85% / 18.7 kg
Château Melano	10% / 2.2 kg
Château Cara Ruby®	3% / 0.7 kg
Château Cara Blond®	2% / 0.5 kg

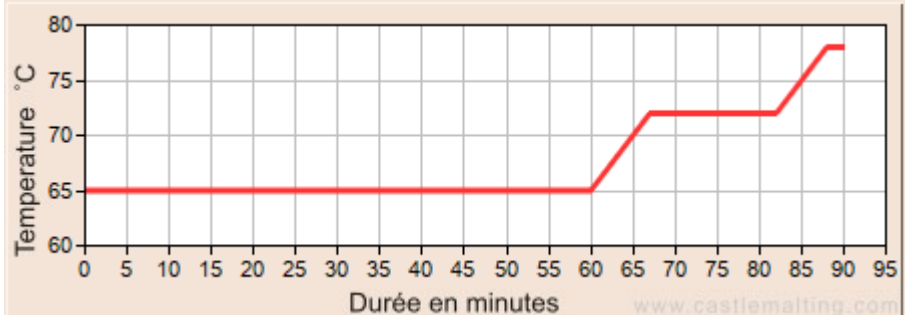
#### HOUBLONS

Goldings (6.0% aa)	43 IBU / 250 g
Fuggie (4.5% aa)	2.8 IBU / 100 g
Aramis (7.0% aa)	4.3 IBU / 100 g

#### LEVURE

SafAle S-04	70 g
-------------	------

### Température d'empâtage



Alcool 6.5%	Couleur 22 EBC	Amertume 50 IBU
-------------	----------------	-----------------

### Description

Une IPA de style anglais, bien houblonnée, très maltée, et modérément forte.

### Service:

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

### CONSEIL DU BRASSEUR

Pour augmenter le côté doux et malté, vous pouvez sous-ensemencer (0.5-0.6 g/L).

Aussi, privilégiez les sulfates dans le ratio « sulfates / chlorures » de votre eau de brassage.

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](mailto: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.

### Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :

pH	5.3	Ratio du mélange	3.0 L/kg
----	-----	------------------	----------

Empâter à 65°C

Laisser reposer 60 min à 65°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 60 min.

Ajout houblon 1: Après 10min, ajouter le Goldings.

Ajout houblon 2: Après 50min, ajouter le Fuggles et le Aramis.

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	6.0%	Taille du lot	100L	DI	14.5°P	Rendement	85%
--------------	------	---------------	------	----	--------	-----------	-----

### Étape 3: Fermentation et garde

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

Laisser fermenter à 16°C pendant 2 jours puis augmenter à 18°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	82%	DF	2.60°P
-------------	-----	----	--------

### Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, retirer la levure résiduelle et carbonatez jusqu'à **2,6 volumes de CO2**. La bière est prête à être embouteillée et à être bue. 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