



# Belgian Malts that Make Your Beer So Special

## 帝国世涛

## Beer recipe



### 酿造原料/100L

麦芽	
城堡皮尔森二棱麦芽	60% // 13.7 kg
城堡红宝石焦糖麦芽	10% // 2.3 kg
城堡烘焙大麦	2% // 0.5 kg
城堡巧克力麦芽	8% // 1.8 kg
城堡修道院麦芽	20% // 4.6 kg
酒花	
East Kent Golding (5.0% aa)	290 g
酵母	
SafAle S-04	65 g
酿造糖	
黄糖	500 g

酒精度	6.5%	色度	110 EBC	苦味值	28 IBU
-----	------	----	---------	-----	--------

#### 说明:

一款深棕色的啤酒，浓浓的麦芽香气，深度烘焙的焦香气息，还散发着深色干果（如葡萄干，无花果）和巧克力的香甜味。苦味值偏低。

#### 饮用:

杯子: 品脱玻璃杯  
温度: 4 - 8° C

#### 酿酒师小贴士

如果想让烘烤气息更加突出，可以调整烘焙大麦的用量，最高可加到8%。

Castle Malting S. A.,  
94 rue de Mons,  
7970 Beloeil, Belgium  
T: ☎ +32 (0) 87 66 20 95  
info@castlemalting.com  
www.castlemalting.com

#### 第一步: 糖化

按如下比例开始糖化:

pH	5.3	混合比例	2.8 L/kg
----	-----	------	----------

从62° C开始投料

在62° C保温45分钟

以每分钟1° C的速度升温至72° C

在72° C保温20分钟并进行碘检确认是否糖化充分

以每分钟1° C的速度升温至78° C

在78° C保温2分钟结束糖化

糖化结束后，立即过滤，并用78° C的水洗槽。

#### 第二步: 煮沸

煮沸时间: 60分钟

第一次添加酒花: 煮沸开始后10分钟加入190克East Kent Goldings酒花

第二次添加酒花: 煮沸50分钟后加入100克East Kent Goldings酒花

添加酿造糖: 煮沸50分钟后加入黄糖

回旋沉淀法去除残渣

Total evap	6.0%	Batch size	100L	OG	15.0°P	Efficiency	85%
------------	------	------------	------	----	--------	------------	-----

#### 第三步: 发酵与熟成

将麦汁冷却至16° C，并投入酵母。

在16° C下发酵2天，然后升温至18° C。

直到发酵完成（达到终浓，没有异味 - 大约需要7天），

冷却至8° C再休止一天，并排出酵母。降温至2° C保持7天。

发酵度	77%	终浓	3.40°P
-----	-----	----	--------

第四步: 冷却和包装 将啤酒存放在-1° C下冷熟成5天，

排出剩余的酵母并碳化至二氧化碳达到2.4vol，

此时啤酒即可包装并引用，尽情享受吧!

\*若在瓶中碳化，我们建议加入比利时酿造糖和SafAle F-2酵母。

这是由Castle Malting提供的配方。成功的酿制并非百分百保证。配方及处理方法或需要稍微的改动，视乎个别材料的特性和个别酿酒厂的技术、环境而定。如需要更加多的资讯和服务，请联系: info@castlemalting.com

Headquarter: Chemin du Couloury 1, 4800 Lambermont, Belgium  
Malting Plant: Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgium

Tel.: + 32 (0) 87 662095; Fax: +32 (0) 87 352234; info@castlemalting.com; www.castlemalting.com  
Registered Tournai 79754; VAT: BE. 455013439; IBAN: BE11 3700 9054 5648; BIC: BBRUBEBB