



Malti Speciali che fanno vostra birra così Speciale

SPECIFICHE

CHÂTEAU PALE ALE NATURE Anno di raccolto 2018

Parameter	Unità	Min	Max
Umidità.	%		4.5
Estratto (secco)	%	80.0	
Estratto della differenza della regolazione fine	%	1.0	2.5
Color malto	EBC(Lov.)	7.0 (3.2)	10.0 (4.3)
Proteine totali	%		11.7
Proteina solubile	%	4.0	4.6
Indice Kolbach	%	38.0	45.0
Viscosità	cp		1.6
Beta glucano	mg/l		250
Potenza diastatica	WK	250	
Friabilità	%	80.0	
Trasparenze (grani interi)	%		2.5
Filtrazione			Normal
Formazione di zucchero	Minutes		15

Features

Malto di base leggermente colorato. Essiccazione fino a 90 - 95°C.

Caratteristiche

Il malto Château Pale Ale Nature è generalmente utilizzato come malto di base o nella combinazione con il malto Château Pilsen al fine di ottenere un sapore di malto più intenso ed una colorazione complementare. Di un colore più scuro, questo malto può dare una sfumatura dorata al colore del mosto. Per produrre delle birre ambrate ed amare, viene utilizzato con dei lieviti potenti. Essiccato per un periodo più lungo, è meglio trattato, e porta un sapore più accentuato del malto Château Pilsen. Gli enzimi del malto Château Pale Ale sopportano l'utilizzo di malti speciali non-enzimatici.

Usage

Birre tipo Pale Ale, amare, la maggior parte delle birre inglesi tradizionali. Fino a 80 % di miscela.

Storage and Shelf life

Il malto deve essere stoccato in uno spazio pulito, fresco (<22 °C) e secco (< 35 HR %) ed in un'ambiente senza insetti. Per migliori risultati, noi raccomandiamo utilizzare tutti i prodotti macinati non oltre 3 mesi e tutti i prodotti in grano intero entro i 24 mesi che seguono la data della produzione. I malti stoccati in modo incoretto, possono perdere la loro freschezza e la loro aroma.

Imballaggio

Sfuso in camion ; Sfuso in sacconi – liners in container; In sacchi (25 kg, 50 kg); Big Bags (400-1.250 kg); Tutti i tipi di imballaggio in containers di 20' o 40' per le esportazioni.

IMPORTANT

All our malts are 100% traceable from barley field through all stages of malting process up to the delivery applying and respecting Regulation EC/178/2002 of the European Council regarding traceability.

All our malts are produced using the traditional process of over 9 days, a solid warranty of high modification of the grain and real top quality of premium malts.

Neither of our malts contains any genetically modified organisms as defined by European Directive 2001/18/EC, which means that all our malts are GMO FREE guaranteed.

All our malts are manufactured in strict conformity with the internationally accepted requirements HACCP (Hazard Analyses of Critical Control Points) currently in force and the ISO 22000 Food Safety Management System.

All our malts conform to EU and International regulations regarding the maximum allowable residues of pesticides, herbicides, fungicides, insecticides, as well as traces of mycotoxins and nitrosamines.

All our malts are transported only by GMP-certified transporters.

You can see and print the results of the analysis of the malts delivered to you directly on our site www.castlemalting.com

Sede amministrativa: Chemin du Couloury 1, 4800 Lambermont, Belgio

Produzione: Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgio

Tel: +32(0)87 681381; Fax: +32(0)87 352234; e-mail: info@castlemalting.com; web: www.castlemalting.com
Registrata Tournai 79754; IVA: BE.455013439; IBAN: BE11 3700 9054 5648; BIC: BRUBEBB