

- **Lors de vendanges précoces ou lorsque les moûts ont une température supérieure à 15 °C, l'enzymage est conseillé.**
- **Celui qui désire ou doit utiliser la flottation doit avoir à disposition un système de chauffage des moûts.**
- **La gélatine est nécessaire à la flottation. Le type et la quantité sont déterminantes au succès.**
- **Les produits habituels au traitement du moût peuvent être utilisés.**
- **La quantité correcte d'air doit être soigneusement dosée.**
- **Le levurage doit être d'au minimum 15 g/hl**

Généralement avant la pleine maturation, les raisins sont très riches en pectines. Celles-ci seront dégradées par leurs propres systèmes enzymatiques, mais généralement pas assez rapidement pour notre usage. Les pectines augmentent la viscosité et rendent la clarification et la flottation plus difficiles, en particulier pour le Sylvaner, Riesling, Chasselas et autres cépages. Avec l'adjonction de Trenolin® Flot DF, en général de 5 à 10 ml/hl, à une température de 15-20 °C, en peu de temps les pectines seront réduites. A une température inférieure à 10 °C la réaction sera tellement lente que l'adjonction d'enzymes n'en vaut plus la peine.

Une température supérieure à 10 °C n'est pas seulement essentielle aux enzymes, mais aussi à la gélatine et donc au succès de la flottation.

En dessous de 8–10 °C la gélatine se gélifie à peine et ne forme plus de flock qui pourront être "tirés" par le gaz.

Le type/la qualité de la gélatine à utiliser est très dépendante de la charge mécanique du système. Lors d'un précédent collage ou une quantité faible de phénols dissouts, une gélatine soluble à chaud d'environ 80-100 Bloom est suffisante. ErbiGel® Flot, une gélatine à haut degré Bloom, doit être utilisée lors de fortes teneurs en phénols.

Les gélatines solubles à froid ne sont pas à conseiller d'un point de vue qualitatif. Les gélatines liquides ne flocculent pas assez rapidement.

Le dosage de ErbiGel® Flot est dépendant du millésime, de la teneur en phénols ainsi que du trouble. Le dosage est en général de 5-15 g/hl. Dans les dosages supérieurs le trouble sera assez sec et compact et à l'inverse le trouble sera plus facilement pompable.

Les produits **Erbigel®** sont solubles à chaud et doivent être correctement préparés. Par kg. de gélatine verser 5 litres d'eau froide dans un récipient. La gélatine sera intensivement mélangée et reposera pour un gonflement d'environ 20 minutes. Puis 5 parties d'eau chaude sont à rajouter avec une agitation soutenue. La gélatine dissoute (1 :10) doit être maintenue à 40-50 °C.

Un collage en cuve peut aussi être effectué en cuve avec **Erbslöh-Mostgelatine**. Après environ 30 minutes, la flottation peut débuter avec l'adjonction de 1-2 g/hl d'**Erbigel® Flot** et le dosage est effectué de manière continue. **Erbslöh-Mostgelatine** apporte l'avantage de la caséine qui éliminera certaines amertumes qui ne le seront pas par la gélatine.

Prêter attention au collage en cuve, si le moût a été trop longtemps et puissamment pompé les flocons seront trop petits et les bulles de gaz seront moins efficaces à la flottation et le trouble restera en suspension.

Le charbon actif **Granuco®GE**, la bentonite pour moût **Seporit PORE-TEC** et le produit d'adsorption combiné **MostRein eisenarm (pauvre en fer)** sont tout-à-fait indiqués à la flottation. Soit les quantités nécessaires sont mélangées à la pompe dans la quantité totale de moût soit elles sont dosées à l'équipement de flottation.

MostRein eisenarm (pauvre en fer) grâce à sa forte capacité d'adsorption élimine les restes de produits phytosanitaires et diminue la charge microbiologique naturelle. Les produits contenant de la bentonite rendent le gâteau flottant plus dense. Afin d'éviter ceci

et pour rendre le pompage plus facile il est conseillé de diminuer les dosages de **Seporit PORE-TEC** et de **MostRein eisenarm (pauvre en fer)** de moitié qui sont habituellement de 100-150 g/hl.

En général l'injection de gaz se fait avec de l'air et parfois avec de l'azote. Une pression d'injection de 5 bar est un minimum et une pression supérieure à 6 bars n'apporte aucun avantage.

Le réglage de la quantité d'air est empirique est dépendant de la charge en phénols du moût et du type d'appareillage. Trop d'air produit une forte formation de mousse et une perte de rendement (jusqu'à 10 %) et trop peu d'air rend la séparation plus difficile.

Les moûts en fermentation, à cause de libération de CO₂ ne peuvent pas être flottés, de même que lors de moûts issus de vendanges très pourries ou en teneur en sucre trop élevée et aussi à des températures trop basses.

Malgré la réduction du trouble les moûts flottés présentent une fortes charges microbiologiques dû aux développements apportés par la présence d'air. Il est donc important d'obtenir un départ de fermentation rapide avec au moins 15 g/hl de levure de la famille des **Oenoferm®**.

Le conseil n'est que le début, le succès notre but!

ERBSLÖH Geisenheim AG • Erbslöhstraße 1 • D-65366 Geisenheim • Tel: +49 6722/708-0 •
Fax: +49 6722/6098 • info@erbsloeh.com • www.erbsloeh.com