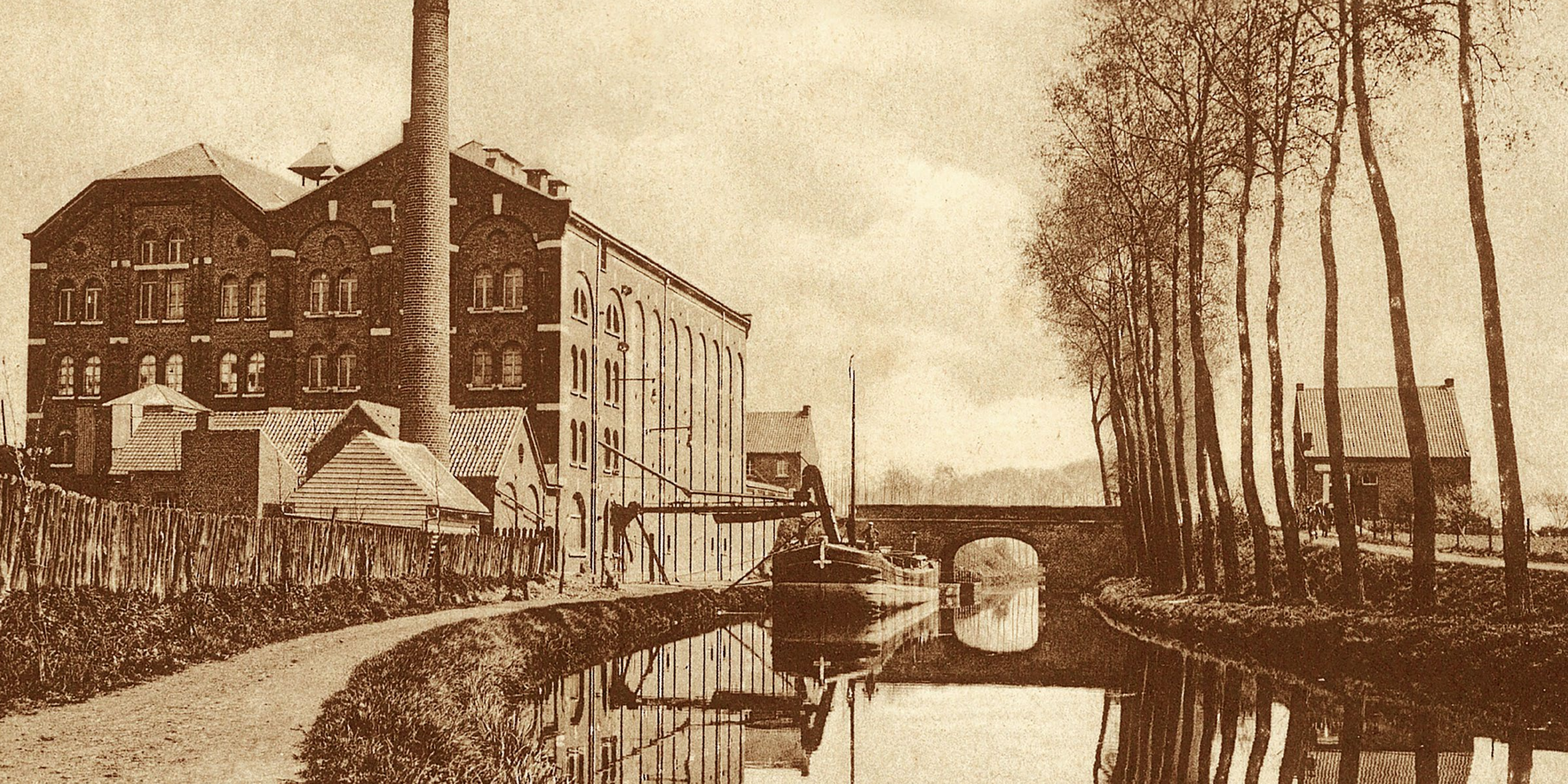


成就您的 酿造之梦





目录

啤酒王国-比利时

关于 Castle Malting®

Castle Malting® 关键数据

“绿色” 制麦工厂Castle Malting®

持续革新，“烘烤麦芽” 的新定义.....

全球顶级麦芽烘烤设施.....

基础麦芽

特种烘干麦芽

焦糖麦芽

烘焙麦芽

小麦麦芽

其他谷物麦芽

威士忌与蒸馏酒麦芽

麦片与辅料.....

储藏条件与保质期

包装方式与运输方案

啤酒花

香料.....

酿造糖

啤酒配方

威士忌配方.....

最便捷的订购方式

2

3

5

9

11

12

14

19

29

41

49

59

65

71

82

83

85

87

89

92

106

109



啤酒王国-比利时

对于大多数啤酒爱好者来说,比利时可能是最接近天堂的地方了。毫无疑问,这是啤酒的王国:从金色的皮尔森啤酒到修道院酿造的烈性特拉普啤酒,比利时啤酒受到全世界的推崇。它的历史可以追溯到中世纪的僧侣。如今,爱好者们表示,比利时啤酒的多样性是无与伦比的,是迄今为止全世界品类最多、最为丰富的。

比利时啤酒以其精致、浓郁,以及酸啤和苦感而闻名,其多样化的酿造技术令人惊叹。世界上还有哪个国家能拥有1500多个啤酒品牌和700多种不同口味的啤酒?比利时的啤酒文化被联合国教科文组织认定为人类非物质文化遗产的一部分,并被正式指定为应该为人类后代保留

的文化。

为了使这些多样化啤酒达到相应的质量要求, Castle Malting®开发了一系列优质的基础和特种麦芽。正如独特的酿造工艺一样,比利时麦芽的独有特性,对于酿造所有著名的比利时风格啤酒至关重要。

如今,比利时麦芽的质量和性能与其他任何地方生产的麦芽都有显着不同。它们在风味、麦芽汁的清澈度、色度、产量和其他参数方面都有着独特的特点。





关于 Castle Malting®



Castle Malting® 公司成立于1868年, 毗邻美丽的Be-loeil城堡, 是比利时最古老的麦芽公司, 也是全世界历史最悠久的麦芽厂之一。Castle Malting®以其独特性和毫不妥协的麦芽质量标准而闻名。

Castle Malting® 珍视数百年来比利时的麦芽酿造传统, 并推出大胆创新的政策, 已成为一家真正独特的公司, 能够满足不同客户的任何需求, 无论是家酿、精酿还是工业啤酒厂的定制需求。

Castle Malting® 已研发100多款麦芽, 拥有品种最多的麦芽类别, 包括基础麦芽, 特种麦芽, 以及按需定制的基础和特种麦芽, 能够满足创意型酿酒师可能想到的任何类型的啤酒或威士忌所需的全系列有机麦芽。

Castle Malting®获得了2022年全球酿酒供应奖金奖, 并引以为豪。该奖项证实了我们对持续创新、可持续发

展和供应链质量的坚定承诺。

147个国家的3700多家酿酒商选择了Castle Malting®生产的优质麦芽。

Castle Malting® 的地理位置处于世界上最好的大麦种植区的中心(法国、荷兰、苏格兰和德国都近在咫尺), 使我们能够为每一款麦芽选择最合适的大麦原料。

Castle Malting® 的现代化商业模式让我们能够以极具竞争力的价格提供高质量的麦芽。此外, 紧邻世界领先的安特卫普港附近, 也可以最大限度地降低运输成本。

Castle Malting® 的专业团队和独特的工厂设计使我们能够满足从微型和精酿啤酒厂到大型工业啤酒厂的各种要求。

荣获2022年“全球酿造供应链”金奖



Castle Malting® 关键数据



155

年的传统与专业知识积累



118

名成员的共同努力



147

个国家的分布



100+

种类别的麦芽制品



3

座生产工厂



3700+

家啤酒厂和蒸馏酒厂的服务



Castle Malting® 保证

麦芽的100%可追溯性——从麦田, 直至交付酒厂的麦芽产品——适用并遵守欧洲理事会关于可追溯性的欧洲法令UE178-2002;

100%使用优质的春季二棱酿酒大麦品种生产Castle Malting® 的基础和特种大麦麦芽;

根据欧洲议会和理事会第1829/2003号条例 (EC) 的定义, 我们所有的麦芽完全不含有任何转基因生物, 即我们所有的麦芽均不含转基因物质;

严格遵守目前有效的国际公认的HACCP要求 (关键控制点的危害分析);

不少于9天的传统生产工艺——谷物的充分转化和高质量优质麦芽的坚实保证!

在我们的先进实验室对谷物、成品麦芽和啤酒进行质量分析, 并经欧盟的权威酿造实验室认可;

您购买到的麦芽对应的技术参数表可直接在我们的网站 www.castlemalting.com上下载并打印 (翻译成19种语言的版本);

由经验丰富的顾问提供免费的技术支持和富有价值的咨询服务;

为比利时和国外的酿酒商提供培训和研讨会, 并提供我们的试点微酿酒厂用于测试。





大麦发芽仓
比利时, Beloeil



先进检测实验室

“绿色” 制麦工厂 Castle Malting®



我们恪守着为后代保护健康地球的原则，定期评估我们的环境绩效，并努力进一步提高我们的生态效率。因此我们生产麦芽的全过程，都完全遵循环保的宗旨。

是什么让Castle Malting成为一家爱地球的麦芽厂？

- 我们使用散装船运输大麦原料，取代卡车运输，降低对环境的污染
- 使用汽电共生设备所产生的能源和热气进行麦芽烘干过程
- 回流烘干、烘焙麦芽热气进行再循环
- 5.5万平方米的太阳能板提供6.7兆瓦时的光伏电力
- 安装并使用变速器和高产电机
- 计划实施生物分解沼气再生能源项目
- 无纸化订单，发票和数据报表
- 回收麦芽生产的废料用于天然肥料生产

比利时, Hombourg



持续革新， “烘烤麦芽”的新定义

Castle Malting® 目前有两处生产厂址，一个位于Beloeil，另一个位于Hombourg。两处工厂持续生产着独特的焦糖麦芽和烘烤麦芽系列。

得益于独特的工程设计，位于Beloeil的烘烤设备有着独特的工程设计，使麦芽在经过烤制后，散发出无与伦比的香气。我们的麦芽具有以下优势：

- 特点鲜明，风味独特
- 焦糖化程度高
- 深色麦芽的苦度和涩味明显减轻

大型电能麦芽烘焙设施

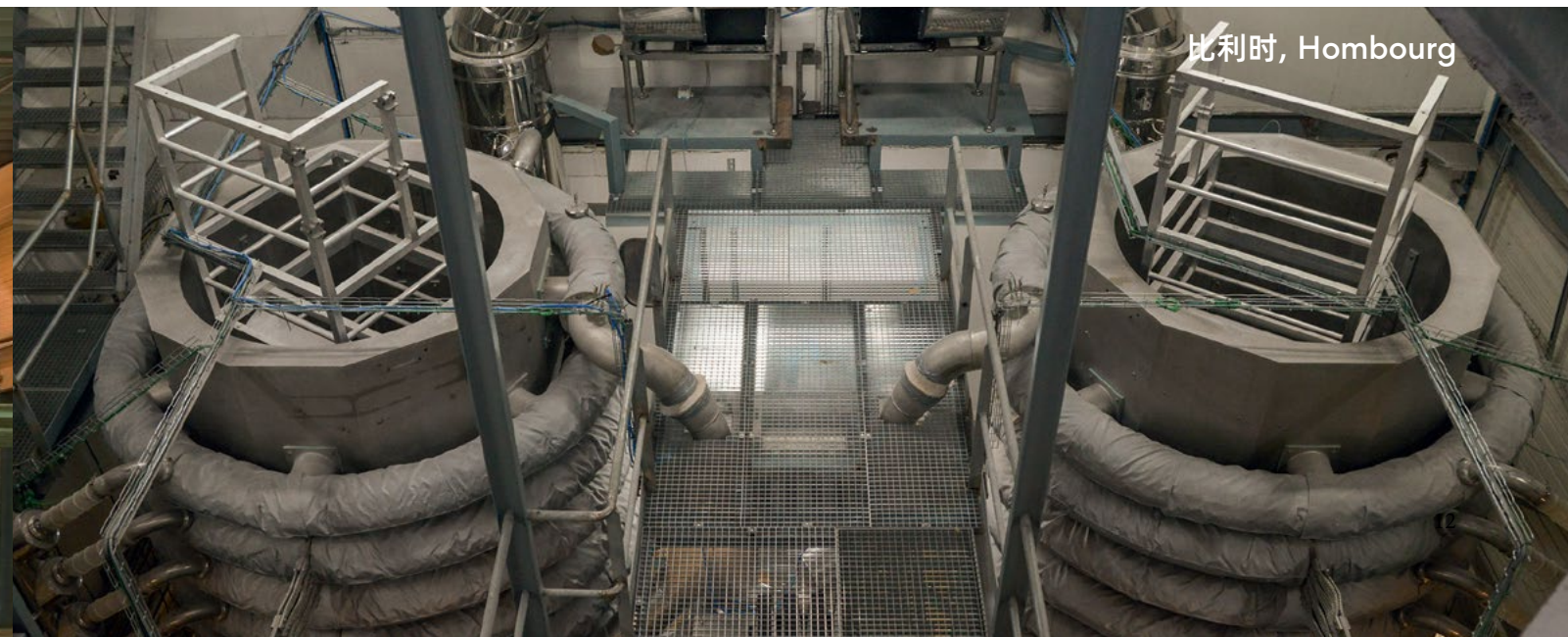
位于Hombourg的环保型电力烘烤设备，在不需要明火接触的情况下生产特种烘焙麦芽和焦糖麦芽，确保：

- 焦糖化程度更高，风味更独特
- 烘焙程度和焦糖化程度更加均一
- 没有明火，麦芽中不含有亚硝胺类物质
- 持续生产，批量稳定

Castle Malting® 每年都会推出新的麦芽品种，并不断扩大其有机麦芽的范围。



比利时, Beloeil



比利时, Hombourg



Base Malts 基础麦芽



Castle Pilsen® 2RS

皮尔森二棱大麦芽

最高 3.5 EBC
最高 1.9°L

工艺： 最浅色的比利时麦芽。以最优质的欧洲春季二棱大麦作为原料。干燥炉焙烤温度：80至85°C。

特色： 颜色最浅, 这种麦芽可以用一步糖化法进行糖化。我们的Castle皮尔森二棱大麦芽带有一股强烈的麦芽甜味, 并有充足的糖化力作为基础麦芽。酿造专家推荐用这款麦芽作为精酿啤酒的基础麦芽, 它的酶活性高, 蛋白质含量低, 淀粉含量高, 外壳薄, 能萃取更多糖分, 提高出糖率。

用途： 适合酿造所有类型的啤酒

建议比例： 最多使用100%

供应有机麦芽 

每一袋麦芽的质量参数与大麦的收割年份相关。如需查询麦芽的最新规范, 请浏览我们的官方网站：
www.castlemalting.com

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	82.0	
粗细粉浸出率差异	%	1.5	2.5
麦汁色度	EBC (°L)		3.5 (1.9)
麦汁煮沸色度	EBC (°L)	4.0	6.0 (2.8)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5
可溶性蛋白	%	3.5	4.4
库尔巴哈值 (蛋白溶解度)	%	35.0	45.0
粘度	cP		1.6
β-葡聚糖	mg/L		220
pH值		5.6	6.0
糖化力	WK	250	
脆度	%	80.0	
玻璃质粒 (整粒)	%		2.5
PDMS			5.0
过滤		普通	
糖化时间	分钟		15
麦汁澄清度		清澈	
麦芽颗粒大小: - 2.5 mm以上	%	90.0	
麦芽颗粒大小: - 不合格品拒收	%		2.0

Castle Pilsen® 6RW

皮尔森六棱大麦芽

3 - 3.5 EBC
1.7 - 1.9°L

工艺： 最浅色的比利时麦芽。以最优质的欧洲冬季六棱大麦作为原料。干燥炉焙烤温度：80至85°C。

特色： 颜色最浅, 这种麦芽可以用一步糖化法进行糖化。相比于Castle皮尔森二棱大麦芽, 皮尔森六棱大麦芽具有更强的糖化力。

用途： 适合酿造所有类型的啤酒

建议比例： 最多使用50%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	80.0	
粗细粉浸出率差异	%	1.0	2.2
麦汁色度	EBC(Lov.)		3.5 (1.8)
麦汁煮沸色度	EBC(Lov.)		6.0 (2.7)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5
可溶性蛋白	%	3.8	4.5
库尔巴哈值 (蛋白溶解度)	%	36.0	45.0
45°C哈同值	%	35.0	43.0
粘度	cP		1.59
β-葡聚糖	mg/L		220
pH值		5.6	6.0
糖化力	WK	300	
脆度	%	83.0	
玻璃质粒 (整粒)	%		2.5
PDMS			5.0
过滤		普通	
糖化时间	分钟		10
麦汁澄清度		清澈	
麦芽颗粒大小: - 2.5 mm以上	%	90.0	
麦芽颗粒大小: - 不合格品拒收	%		2.0

Castle Vienna® Malt

维也纳麦芽

4 - 7 EBC
2.1 - 3.2°L

工艺:比利时维也纳基础麦芽。干燥炉烘干温度：85至90°C, 轻度烘干、过程时间较短。

特色: 与皮尔森麦芽相比, 拥有一股更强烈的麦芽味道, 同时带有淡淡的焦糖及太妃糖香味。维也纳麦芽的干燥炉焙烤温度比皮尔森麦芽稍高, 所以它所酿制的啤酒偏金黄色, 稠度和浓郁度也较高。除此之外, 由于维也纳麦芽在烘干时温度较高, 酶活性会相对较皮尔森麦芽低, 尽管如此, 维也纳麦芽仍然有足够的糖化能力跟大部分特种麦芽搭配酿制。

用途: 适合酿制所有类型的啤酒、维也纳啤酒。
提升浅色啤酒的颜色和香味

建议比例: 最多使用100%

供应有机麦芽



Castle Pale Ale® Malt

淡色艾尔麦芽

7 - 10 EBC
3.2 - 4.3°L

工艺:比利时浅色基础麦芽。干燥炉焙烤温度：90至95°C。

特色: 通常用做为基础麦芽或搭配皮尔森二棱大麦芽一起酿制, 能令啤酒带一股较浓郁的麦芽味道和更深的啤酒颜色。因颜色略深, 它赋予了麦芽汁金黄的色泽。通常配合发酵力较强的酵母一起酿制琥珀啤酒和苦啤酒。跟皮尔森麦芽相比, 淡色艾尔麦芽干燥炉烘干时间较长, 因此步骤也较彻底, 展现出更丰富的香味。淡色艾尔麦芽的糖化力足够跟一些不带酶活性的大配比特种麦芽混合, 辅助糖化。

用途: 适合酿制淡色艾尔啤酒, 以及大多数传统英式啤酒

建议比例: 最多使用100%

供应有机麦芽



Specialty Kilned Malts

特种烘干麦芽



Castle Munich Light® Malt

浅色慕尼黑麦芽

13 - 17 EBC
5.4 - 6.9°L

工艺: 比利时慕尼黑麦芽的浅色度版本。干燥炉烘干温度: 95至100°C。

特色: 浅金色麦芽。它能轻度提升啤酒的色泽, 使之呈现诱人的金色。可为各种风味啤酒提升麦芽香气, 但却不会影响啤酒的泡沫稳定性。相比于慕尼黑麦芽, 糖化力更强, 也可以大比例与皮尔森二棱大麦芽混合酿造, 以提升酒体和麦香度。

用途: 淡色艾尔啤酒、琥珀啤酒、棕色啤酒、高酒精度啤酒、黑啤酒

建议比例: 最多使用80%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率(干粉)	%	80.0	
粗细粉浸出率差异	%		2.5
麦汁色度	EBC (°L)	13 (5.4)	17 (6.9)
总蛋白(干麦芽)	%		11.5
可溶性蛋白	%	3.5	4.9
库尔巴哈值(蛋白溶解度)	%	37	49.0
粘度	cP		1.60
糖化力	WK	150	
脆度	%	80.0	
玻璃质粒(整粒)	%		2.5
过滤		普通	
糖化时间	分钟	15	



Castle Munich Malt

慕尼黑麦芽

21 - 28 EBC
8.4 - 11.1°L

工艺：比利时慕尼黑麦芽。干燥炉烘干温度：100至105℃。

特色： 浓郁、金黄色的麦芽。它能适度提升啤酒的色泽, 使之呈金橙色。同时, 他赋予啤酒足够的麦香味, 但却不会影响啤酒的泡沫稳定性和酒体感受。使用皮尔森二棱大麦芽加上少量的慕尼黑麦芽, 将呈现出丰富的麦香味并带有浓郁的色泽, 打造独特性。

用途： 淡色艾尔啤酒、琥珀啤酒、棕色啤酒、高酒精度啤酒、黑啤酒

建议比例： 最多使用60%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	80	
麦汁色度	EBC (°L)	21 (8.4)	28 (11.1)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5
脆度	%	80	



Castle Melano Light Malt

浅色类黑素麦芽

36 - 44 EBC
14.1 - 17.1°L

工艺：比利时类黑素麦芽的浅色度版本, 特殊发芽制程。干燥炉烘干温度：115至120℃。在干燥炉焙烤的过程中, 随着温度慢慢提升, 类黑素随之产生。

特色： 香气馥郁, 浓浓的麦芽香味。用于提高啤酒颜色和丰满度, 同时也有助于提升啤酒风味的稳定性, 特别的是, 着色麦芽可增添红色的色泽, 让啤酒整体更加浑厚。

用途： 琥珀啤酒、黑啤酒、苏格兰艾尔、红色艾尔和爱尔兰啤酒

建议比例： 最多使用30%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	78.0	
麦汁色度	EBC (°L)	36 (14.1)	44 (17.1)
pH值			6.0



Castle Abbey® Malt

修道院麦芽

41 - 49 EBC
15.9 - 18.9°L

工艺：比利时棕色麦芽, 独有的发芽和烘干过程, 炉烘干温度: 110°C。

特色：Castle Abbey® 修道院麦芽烘焙程度较浅色麦芽高。带有类似像烤面包、坚果及水果的风味。修道院麦芽会随着时间而变得香醇且带有轻微的苦味。修道院麦芽也可应用于少量添加, 以增添啤酒的色泽。

用途：淡色艾尔啤酒、修道院啤酒、棕色波特啤酒和特别类型的啤酒, 及部份的英国啤酒

建议比例：最多使用30%

供应有机麦芽



Castle Melano Malt

类黑素麦芽

75 - 85 EBC
28.7 - 32.4°L

工艺：比利时类黑素麦芽, 特殊发芽制程。干燥炉焙烤温度: 最高130°C。在干燥炉焙烤的过程中, 随着温度慢慢提升, 类黑素随之产生。

特色：香气馥郁, 浓浓的麦芽香味。用于提高啤酒颜色和丰满度, 同时也有助于提升啤酒风味的稳定性, 特别的是, 着色麦芽可增添红色的色泽, 让啤酒整体更加浑厚。这款特殊麦芽被形容为 “Turbo Munich”。

用途：琥珀啤酒、黑啤酒、苏格兰风格啤酒 (苏格兰艾尔啤酒、琥珀啤酒、红色啤酒和爱尔兰啤酒)

建议比例：最多使用30%

供应有机麦芽



Castle Arôme Malt

焦香麦芽

95 - 105 EBC
36.2 - 39.9°L

工艺: 比利时焦香麦芽。高温发芽工艺。干燥炉焙烤温度可达115°C, 以释放更多香气。

特色: 焦香麦芽富含浓郁的麦香味, 适合琥珀色及黑色的拉格啤酒。与其他传统的上色麦芽相比, 焦香麦芽带出的苦味是十分柔和滑顺的。

用途: 突出焦香气息的啤酒

建议比例: 最多使用20%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	78.0	
麦汁色度	EBC (°L)	95 (36.2)	105 (39.9)
pH值			6.0



Castle Crystal® Malt

水晶麦芽

140 - 160 EBC
53.1 - 60.6°L

工艺: 具有独特焦香气息和风味的麦芽。特殊的生产工艺制成。

特色: 水晶麦芽为琥珀色和深色拉格啤酒提供了浓郁的麦香味, 并增添焦糖般的古铜色。与其他传统的特殊麦芽相比, 水晶麦芽带来的苦味是十分柔和顺滑的。

用途: 带香味和颜色的啤酒。特别适合比利时啤酒和德国的烈性黑啤酒

建议比例: 最多使用20%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.0
浸出率 (干粉)	%	74.0	
麦汁色度	EBC (°L)	140 (53.1)	160 (60.6)
pH值			6.0



Castle Café Light Malt

浅色咖啡麦芽

220 - 280 EBC
83.1 - 105.6°L

工艺：比利时浅色咖啡麦芽。干燥炉焙烤温度：高达200℃。

特色：浅色咖啡麦芽酿造出的啤酒带有一股柔和的坚果和咖啡香气，使棕色或琥珀色啤酒口感顺滑，余味微甜，酒体色泽更为饱满。

用途：琥珀啤酒和深色啤酒

建议比例：最多使用10%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率（干粉）	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	220 (83.1)	280 (105.6)



Castle Smoked Malt

烟熏麦芽

酚
1.6 - 4 ppm

工艺：酶活性较高的特种麦芽，适合用于各种类型的啤酒。

特色：桦木烟熏，赋予啤酒烟熏香气，并透出明显的甜味。

用途：烟熏啤酒、德式烟熏啤酒Rauchbier、阿拉斯加烟熏艾尔、苏格兰艾尔啤酒

建议比例：最多使用15%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.0
浸出率（干粉）	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	4 (2.1)	12 (5.0)
总蛋白（干麦芽）	%		11.5
粘度	cP		1.6
糖化力	WK	250	
脆度	%	80.0	
玻璃质粒（整粒）	%		2.0
糖化时间	分钟		15
酚	ppm	1.6	4



Caramel Malts

焦糖麦芽



Castle Cara Clair® Malt

淡色焦糖麦芽

最高 9 EBC
最高 3.9°L

工艺: 运用独家的制麦技术, 所生产出“颜色最浅”的比利时焦糖麦芽。

特色: 这款比利时淡色焦糖麦芽, 增加了啤酒的厚实感和滑顺的口感, 同时, 也提升了泡沫持久度。在风味上, 可轻微感受到类似饼干的香气是这款麦芽的特色。

用途: 皮尔森/拉格啤酒、低醇啤酒、博克啤酒

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		8.5
浸出率 (干粉)	%	78.0	
麦汁色度	EBC (°L)		9 (3.94)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5
pH值			6.0



Castle Cara Blond® Malt

浅色焦糖麦芽

17 - 24 EBC
6.9 - 9.6°L

工艺: 浅色的比利时焦糖麦芽。高温发芽制程。干燥炉焙烤温度120℃。高温烘干, 使香味更浓郁。

特色: 浅色焦糖麦芽带有柔和的焦糖甜味并赋予了啤酒金黄的颜色。焦糖麦芽的最大特征就是呈现半透明的胚乳。这种特别的工艺, 让焦糖麦芽带有一部份的不可发酵糖, 亦是这个原因, 焦糖麦芽赋予啤酒丰富的口感和泡沫, 同时也提升了泡沫持久度和啤酒的稳定性。

用途: 淡色大麦啤酒、淡色艾尔啤酒、小麦啤酒, 低醇或无醇啤酒

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 



Castle Cara Belgium Malt

比利时焦糖麦芽

30 - 35 EBC
11.8 - 13.7°L

工艺: 典型的比利时焦糖麦芽。较高温度下发芽后用烘焙炉烤制而成。

特色: 这款麦芽在金黄色的啤酒中渲染出一丝微妙的焦糖色调, 更突出了比利时精酿啤酒的典型风味。

用途: 适合酿造比利时特种啤酒, 如比利时金啤、棕啤、琥珀啤酒、双料或三料等

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 



Castle Cara Ruby® Malt

红宝石焦糖麦芽

45 - 55 EBC
17.4 - 21.2°L

工艺：深浅适中的比利时焦糖麦芽。高温发芽工艺。干燥炉焙烤温度140℃。高温烘干, 使香味更浓郁。

特色：红宝石焦糖麦芽带有一种丰富的焦糖香味和太妃糖风味, 给予了啤酒琥珀色或红宝石般的颜色。焦糖麦芽的最大特征就是呈现半透明的胚乳。这种特别的制程, 让焦糖麦芽带有一部份的不可发酵糖, 亦是这个原因, 焦糖麦芽带给了啤酒丰富的口感和泡沫, 同时也提升了泡沫泡持性和啤酒的稳定性。

用途：棕色艾尔啤酒、法兰德斯棕色艾尔、博克啤酒、苏格兰艾尔啤酒

建议比例：最多使用25%

供应有机麦芽



Castle Cara Honey Malt

蜂蜜焦糖麦芽

60 - 80 EBC
23.1 - 30.5°L

工艺：比利时琥珀焦糖麦芽。较高温度下发芽后用烘焙炉烤制而成。

特色：这款麦芽在琥珀色的啤酒中渲染出一丝红棕色调, 并添加微妙的焦糖、太妃糖和面包的香气, 使酒体更加醇厚, 泡沫成型更稳定。

用途：适合各种艾尔和拉格风味的啤酒, 如红啤、棕啤或琥珀啤酒, 也适合博克啤酒, Dunkel黑啤

建议比例：最多使用20%

供应有机麦芽



参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.5
浸出率 (干粉)	%	75.0	
麦汁色度	EBC (°L)	60 (23.1)	80 (30.5)



Castle Cara Arome Malt

焦香焦糖麦芽

80 - 100 EBC
30.5 - 38.1 °L

工艺：比利时焦香焦糖麦芽。较高温度下发芽后用烘焙炉烤制而成。

特色：这款麦芽使啤酒呈现深琥珀色，接近铜色。浓烈的焦糖香气中带着一丝饼干的味道，使酒体非常醇厚，泡沫成型也更稳定。

用途：适合所有艾尔和拉格风味的啤酒

建议比例：最多使用20%

供应有机麦芽



Castle Cara Gold® Malt

黄金焦糖麦芽

110 - 130 EBC
41.8 - 49.3 °L

工艺：深色的比利时焦糖麦芽。高温发芽制程。干燥炉焙烤温度150°C高温烘干，使香味更浓郁。

特色：黄金焦糖麦芽带一种浓郁的焦糖香味和独特的太妃糖味道，给予了啤酒丰富的琥珀颜色。焦糖麦芽的最大特征就是呈现半透明的胚乳。这种特别的制程，让焦糖麦芽带有一部份的不可发酵糖，亦是这个原因，焦糖麦芽带给了啤酒丰富的口感和泡沫，同时也提升了泡沫持久度和啤酒的稳定性。

用途：棕啤和黑啤

建议比例：最多使用30%

供应有机麦芽



Castle Cara Crystal® Malt

水晶焦糖麦芽

140 - 160 EBC
53.1 - 60.6°L

工艺: 比利时深色焦糖麦芽。较高温度下发芽后用烘焙炉烤制而成。

特色: 这款麦芽使啤酒呈现深琥珀色, 或深铜色。混合着浓郁的焦糖、麦芽和饼干香气, 使酒体非常醇厚, 泡沫成型也更稳定。

用途: 适合棕色艾尔, 深色拉格, 琥珀啤酒, 博克啤酒

建议比例: 最多使用15%

供应有机麦芽 



Castle Cara Terra® Malt

特拉焦糖麦芽

170 - 220 EBC
64.3 - 83.1°L

工艺: 独具一格的比利时焦糖麦芽。较高温度下发芽后用烘焙炉烤制而成。

特色: 这款麦芽使啤酒呈现铜棕色。混合着浓郁的焦糖、太妃和面包香气, 还带着坚果的香味。这款麦芽使酒体非常甘醇浑厚。

用途: 适合波西米亚拉格、波特、世涛等风格的啤酒, 也可以用于博克, 深色拉格等

建议比例: 最多使用15%



Castle Special Belgium® Malt

比利时特种B麦芽

260 - 320 EBC
98.1 - 120.6°L

工艺：十分特别的比利时深棕色麦芽。经过双重烘焙制成。

特色：比利时特种B麦芽赋予啤酒浑厚的酒体和深棕色的色泽。本身带有非常独特的香味，类似葡萄干的味道。提供了丰富的麦香味，同时又带一点坚果或梅子味道。可以和巧克力麦芽和黑色麦芽搭配使用，以中和苦涩的口感。

用途：修道院艾尔，双料Dubbels，波特，棕色艾尔和高酒精度黑啤

建议比例：最多使用10%

供应有机麦芽

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.0
浸出率(干粉)	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	260 (98.1)	320 (120.6)



Castle Cara Café® Malt

咖啡焦糖麦芽

350 - 450 EBC
131.8 - 169.3°L

工艺：带有咖啡气息的比利时焦糖麦芽。较高温度下发芽后用烘焙炉烤制而成。

特色：这款麦芽使啤酒呈现棕色。带有浓郁的黑焦糖、烤坚果和干果的风味。这款麦芽使酒体非常甘醇浑厚。

用途：适合琥珀啤酒、世涛、博克、十月啤酒、拉格、深色拉格、爱尔兰红色艾尔、大麦酒等风格

建议比例：最多使用15%

供应有机麦芽

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.0
浸出率(干粉)	%	70.0	
麦汁色度	EBC (°L)	350 (131.8)	450 (169.3)



Roasted Malts

烘焙麦芽



Castle Biscuit® Malt

饼干麦芽

45 - 55 EBC
17.4 - 21.2°L

工艺: 独特的比利时麦芽。短时间干燥炉干燥, 然后进行短时间烘焙 (温度最高160°C) 。

特色: Castle Biscuit® 饼干麦芽本身带有一股像刚出炉的面包和饼干的香味, 饼干麦芽带出明显的 “烤吐司” 香味。它同时也给予了麦汁一道浅至中度的温暖棕色。饼干麦芽主要应用于由巧克力麦芽和黑麦芽酿制的啤酒及贮藏啤酒, 它有助提升啤酒的烘焙香味, 令其更有特色。由于饼干麦芽本身不具有糖化力, 所以一定要和有充足糖化力的麦芽一起糖化。

用途: 所有特别类型的啤酒, 以及英式艾尔啤酒、棕色艾尔啤酒和波特啤酒等

建议比例: 最多使用30%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	77	
麦汁色度	EBC (°L)	45 (17.4)	55 (21.2)

供应有机麦芽 



Castle Café Malt

咖啡麦芽

420 - 520 EBC
158.1 - 195.6°L

工艺: 比利时咖啡麦芽, 先适度烘干, 再在220°C下烘焙。

特色: 咖啡麦芽酿造出的啤酒带有明显的坚果和咖啡风味。运用于酿造世涛或波特啤酒, 您可以感受到它为黑啤酒带来的咖啡风味并带有滑顺的口感和多层次的色泽。

用途: 适合酿造世涛, 波特, 苏格兰艾尔, 比利时深色啤酒, 少量添加以增添清新的烤咖啡豆的香气

建议比例: 最多使用10%

供应有机麦芽



Castle Chocolat Light® Malt

淡色巧克力麦芽

550 - 650 EBC
206.8 - 244.3°L

工艺: 这是Castle著名的巧克力麦芽的淡色版。干燥炉烘焙温度: 最高220°C。

特色: Castle淡色巧克力麦芽是一款完美介于咖啡麦芽和巧克力麦芽之间的品种。颜色比咖啡麦芽略深, 淡色巧克力麦芽给啤酒带来榛果和浓郁的咖啡香气, 但苦味度比巧克力麦芽略低。这款麦芽使啤酒呈棕色或深色色调, 口感柔和顺滑。

用途: 棕啤和黑啤类别, 比如棕色艾尔, 波特, 和世涛

建议比例: 最多使用7%



Castle Chocolat Malt 巧克力麦芽

900 - 1100 EBC
338.1 - 413.1°L

工艺：比利时巧克力麦芽。烘焙温度：230℃，达到所需色度后即快速冷却。

特色：巧克力麦芽是一种深度烘焙的麦芽，深褐色，这也是它名字的由来。它常被用作调整啤酒的颜色，本身带有一种坚果、烧烤的味道。巧克力麦芽和黑麦芽有很多的共通点，但它比黑麦芽颜色浅，苦度也较低，原因是它烘干时间较短，温度也较低。

用途：烈性棕啤或黑啤，例如世涛、波特和深黝色艾尔酒

建议比例：最多使用7%

供应有机麦芽 



Castle Black Malt 黑麦芽

1150 - 1400 EBC
431.8 - 525.6°L

工艺：1300EBC的深色麦芽，也是颜色最深的大麦麦芽。烘焙温度高达235℃。

特色：比起其他深色的麦芽，黑麦芽赋予啤酒一股些微的烧焦或烟熏味道，独特而强烈的风味让您难以忘怀。

用途：黑啤酒，世涛、波特

建议比例：最多使用3 - 6%

供应有机麦芽 



Castle Black of Black Malt

黑中黑麦芽

650 - 950 EBC
244.3 - 356.8°L

工艺: 独特的烘培麦芽, 烘培温度高达240°C。

特色: 这款独特的麦芽有一个很大的优势: 它保有了传统黑麦芽带给啤酒的烘焙风味与香气, 但却不会加深啤酒本身的颜色, 将烘焙气息恰到好处地带入啤酒中。Castle Malting独特的黑中黑麦芽技术, 让烘焙香气均匀得调和在琥珀色啤酒中, 成为前所未有的可能。

用途: 琥珀色、深色啤酒, 世涛和波特皆可使用

建议比例: 最多使用5%

供应有机麦芽



Castle Roasted Barley®

烘焙大麦

1000 - 1400 EBC
375.6 - 525.6°L

工艺: 用未发芽的原大麦烘制而成。焙烤温度达到230 °C。成品大麦的颜色取决于焙烤的时间。

特色: 烘焙大麦经过高温焙烤, 使啤酒带有类似咖啡的谷物焦香气息。与黑麦芽的许多特性相似, 但工艺更为复杂。部分淀粉可在糖化过程中转化, 在酒体中释放出特殊的口感并带有淡淡甜味。与巧克力麦芽和黑麦芽相比, 烘焙大麦的泡沫颜色更浅, 使啤酒呈现深红木色泽和浓浓的焙烤香气。烘焙大麦让波特和世涛啤酒更为清冽。

用途: 世涛, 波特, 坚果棕色艾尔和其他深色啤酒

建议比例: 棕色艾尔啤酒中2-4%;

波特和世涛啤酒中 3-10%

供应有机麦芽



Wheat Malts

小麦麦芽



Castle Wheat Blanc® Malt

小麦麦芽

3.5 - 5.5 EBC
1.9 - 2.6°L

工艺:比利时小麦麦芽。干燥炉焙烤温度：80至85°C。

特色:加强了小麦啤酒的特有味道。小麦麦芽是酿制小麦啤酒的必要材料。同时, 它也可以3-5%的比例用于酿造大麦啤酒, 因为它富含蛋白质, 可以使啤酒带有丰富的口感并加强泡沫的稳定性。

用途: 小麦啤酒、白啤酒、淡啤酒、低醇或无醇啤酒

建议比例: 最多使用35%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.5
浸出率 (干粉)	%	84.0	
麦汁色度	EBC (°L)		5.5 (2.6)
总蛋白 (干麦芽)	%		14.0
可溶性蛋白	%	4.5	5.5
粘度	cP		1.9
pH值		5.8	6.1

Castle Wheat Munich Light® Malt

浅色慕尼黑小麦芽

14 - 18 EBC
5.8 - 7.3°L

工艺: 十分特别的比利时小麦麦芽, 慕尼黑风格, 是慕尼黑小麦芽的浅色版本, 干燥炉焙烤温度: 95-100°C。

特色: 色度并不深, 但风味比普通小麦芽更加丰富。它可以酿制出气泡多并带典型艾尔香气的啤酒。

用途: 黑色小麦啤酒类型、Wenizenbocks、世涛, 或少量添加到其他黑啤酒去增强稠度和泡沫保持度

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.0
浸出率 (干粉)	%	83.0	
麦汁色度	EBC (°L)	14 (5.8)	18 (7.3)
总蛋白 (干麦芽)	%		14.0
粘度	cP		1.85

Castle Wheat Munich® Malt

慕尼黑小麦芽

21 - 28 EBC
8.4 - 11.1°L

工艺: 十分特别的比利时小麦麦芽, 慕尼黑风格, 干燥炉焙烤温度: 100-105°C。

特色: 色度并不深, 但风味比浅色慕尼黑小麦芽更加丰富。它可以酿制出气泡多并带典型艾尔香气的啤酒。

用途: 黑色小麦啤酒类型、Wenizenbocks、世涛, 或少量添加到其他黑啤酒去增强稠度和泡沫保持度

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.0
浸出率 (干粉)	%	83.0	
麦汁色度	EBC (°L)	21 (8.4)	28 (11.1)
总蛋白 (干麦芽)	%		14.0
粘度	cP		1.85



Castle Wheat Arome® Malt

焦香小麦芽

80 - 100 EBC

30.6 - 38.1°L

工艺: 比利时焦香小麦芽。在150°C下烘烤, 使小麦芽散发出浓郁的焦香味。

特色: 焦香小麦芽给啤酒增加一股烘烤小麦的焦香味, 还有一丝不易察觉的烤面包和饼干香气。啤酒呈现金色色调, 酒体略醇厚。焦香小麦芽比慕尼黑小麦更容易释放芳香物质, 但又不会像水晶小麦芽那样带出淡淡的咖啡味儿。

用途: 比利时白啤酒, 德式小麦Hefeweizen, 水晶小麦啤酒Kristallweizen, Dunkelweizens, Weizenbock

建议比例: 最多使用25%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.5
浸出率 (干粉)	%	78.0	
麦汁色度	EBC (°L)	80 (30.6)	100 (38.1)
pH值			6.0



Castle Wheat Crystal Malt

水晶小麦芽

140 - 160 EBC

53.1 - 60.6°L

工艺: 非常特别的比利时烘焙麦芽, 干燥炉焙烤温度150-170°C。

特色: 释放出浓郁的烤小麦、玉米片香气, 混合淡淡的咖啡气息, 让啤酒的颜色更深并带有烤面包和烤饼干的烘烤香味。酒体呈金黄或淡琥珀色, 酒体中等醇厚。

用途: 比利时白啤酒, 德式小麦Hefeweizen, 水晶小麦啤酒Kristallweizen,Dunkelweizens, Weizenbock

建议比例: 最多使用20%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.5
浸出率 (干粉)	%	78.0	
麦汁色度	EBC (°L)	140 (53.1)	160 (60.6)
pH值			6.0



Castle Wheat Café® Malt

咖啡小麦芽

350 - 450 EBC

131.8 - 169.3°L

工艺: 比利时咖啡小麦芽。干燥炉焙烤温度：最高210℃。

特色: 咖啡小麦芽给啤酒带来浓郁的烤小麦芽香味，并增添咖啡味道，但又不会像咖啡大麦芽那样苦涩。啤酒呈棕色或深色，口感顺滑。

用途: 黑啤酒，烈性黑啤Bockbier，德国老啤酒Altbier，世涛，波特，或棕色艾尔

建议比例: 最多使用20%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.5
浸出率（干粉）	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	350 (131.8)	450 (169.3)
pH值			6.0



Castle Wheat Chocolat Malt

巧克力小麦芽

800 - 1100 EBC

300.6 - 413.1°L

工艺: 比利时巧克力小麦芽，让发芽小麦在230摄氏度的环境下烘烤到合适色度时立即冷却。

特色: 巧克力小麦芽是一种高度烘焙的麦芽，虽然温度达不到像黑麦芽那样，但它能使啤酒渲染上一种深棕，又略带黑咖的颜色，和苦中带甜的巧克力味。与同类的巧克力大麦芽相比，巧克力小麦芽更具有黑巧克力的特色。这款麦芽也可以给各种黑啤风味的啤酒上色添香，或用以使某些英式风味的黑啤，比如世涛啤酒，波特啤酒和棕色艾尔啤酒等更加柔和。

用途: 小麦黑啤Dunkelweizen，德国老啤酒Altbier，德国黑啤酒Schwarzbiers Stouts，波特及特种艾尔

建议比例: 最多使用20%

供应有机麦芽



参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率（干粉）	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	800 (300.6)	1100 (413.1)

Castle Wheat Black Malt

黑小麦芽

1100 - 1400 EBC
413.1 - 525.6°L

工艺: 和传统的黑大麦麦芽一样, Castle黑小麦芽也能使啤酒呈现黑色色泽。

特色: 黑小麦是一种非常特殊的烘焙小麦麦芽, 它能使啤酒富含多种风味, 其中最浓郁的是深度烘焙的咖啡香味。得天独厚的烘焙技术使这款麦芽并不会引起啤酒的收敛性, 但值得注意的是, 它同时也失去了非烘焙小麦芽的各种经典口味。

用途: 小麦黑啤Dunkelweizen, 德国老啤酒Altbier, 深色IPAs, 德国黑啤酒Schwarzbiers, 及特种艾尔

建议比例: 最多使用20%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	1100 (413.1)	1400 (525.6)

Castle Wheat Smoked Malt

烟熏小麦芽

酚
10 - 15 ppm

工艺: 烟熏小麦芽以传统工艺制造, 在小麦芽烘干过程中, 通入桦木燃烧所产生的烟雾, 使其带有浓郁的烟熏气味, 同时保留小麦麦芽原有的浅色度和高发酵力。

特色: 烟熏小麦芽使啤酒具有明显的烟熏味, 同时带来小麦芽的顺滑口感, 高含量蛋白质也增强了泡沫的稳定性。

用途: 烟熏艾尔, 烟熏拉格, 苏格兰艾尔啤酒, 以及波兰啤酒Grätzer

建议比例: 最多使用15%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.5
浸出率 (干粉)	%	80.0	
麦汁色度	EBC (°L)	4 (2.0)	12 (5.1)
总蛋白 (干麦芽)	%	10.0	13.0
粘度	cP		1.9
糖化力	WK	360	
脆度	%	70.0	
玻璃质粒 (整粒)	%		2.0
糖化时间	分钟		15
酚	ppm	10	15

Malts from Other Grains

其他谷物麦芽



Castle Rye Malt

裸麦芽

3 - 8 EBC
1.7 - 3.6°L

工艺: 精心挑选的无壳裸麦, 富有高含量的B葡聚糖(β -Glucan)。适合用“一步糖化法”进行糖化。

特色: 给予啤酒金黄色的色泽。裸麦的特色风味为啤酒增添了非常独特的口感, 多层次的特色普遍运用在酿制各种种类的啤酒。

用途: 裸麦艾尔、拉格啤酒、特殊型啤酒、季节啤酒(赛松)

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.0
浸出率(干粉)	%	83.0	
麦汁色度	EBC (°L)	3 (1.7)	8 (3.6)
总蛋白(干麦芽)	%		11.0
脆度	%		80
玻璃质粒(整粒)	%		3
糖化时间	分钟		15

Castle Oat Malt

燕麦芽

最高 5 EBC
2.4°L

工艺：燕麦芽使用无壳的燕麦制成。这款麦芽的糖化力非常低，浸出率适中。

特色：燕麦麦芽赋予啤酒如丝绸般的滑顺口感。特别适合用于打造醇厚的酒体，丰富的泡沫，以及深色啤酒的特有香气。厚实的口感，细致的泡沫，和饼干的香气都是这款辅料麦芽的一大特点。

用途：黑啤、波特、世涛、英式艾尔、冬季啤酒、新英格兰IPA（浑浊IPA）

建议比例：最多使用15%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		7.0
浸出率（干粉）	%	80.0	
麦汁色度	EBC (°L)		5 (2.4)
总蛋白（干麦芽）	%		14.0
糖化时间	分钟		60

Castle Spelt Malt

斯佩耳特小麦麦芽

3 - 7 EBC
1.7 - 3.2 °L

工艺：斯佩耳特小麦麦芽是使用特色小麦品种（Heirloom 小麦）制成。和一般小麦麦芽比较，斯佩耳特小麦麦芽用有更高的蛋白质含量。

特色：带有些许香甜坚果的风味，同时赋予啤酒辛辣香气和丰富扎实的口感。适合用于酿造比利时赛松(Saison)啤酒和小麦啤酒。

用途：比利时赛松，小麦啤酒，特殊啤酒

建议比例：最多使用15%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.0
浸出率（干粉）	%	79	
麦汁色度	EBC (°L)	3 (1.7)	7 (3.2)
总蛋白（干麦芽）	%		17.0

Castle Buckwheat Malt

荞麦麦芽

4 - 15 EBC
2.1 - 6.2°L

工艺:荞麦麦芽可用于生产 “不含麸质 (Gluten-free)” 的啤酒。可能会含有些微其他谷物的麸质。

特色: 荞麦麦芽是用于生产 “无麸质啤酒”。为啤酒增添了坚果和麦芽的香味, 并赋予啤酒厚实的口感。请注意, 荞麦麦芽不具有糖化力。

用途: 所有不含麸质的啤酒

建议比例: 最多使用40%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.0
浸出率 (干粉)	%	66.0	
麦汁色度	EBC (°L)	4 (2.1)	15 (6.2)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.0

Castle Emmer Malt

二粒小麦芽

2.5 - 5 EBC
1.5 - 2.4°L

工艺: Emmer是一个古老的小麦品种, 无皮, 也叫 “二粒小麦”。它是最早被人工种植的谷物之一, 在古代广泛普及。近年来, 人们越来越重视食品 and 饮料的健康性, 这种二粒小麦又开始备受青睐, 因为它与普通小麦相比, 麸质含量少, 且含有更多矿物质。

特色: 二粒小麦芽没有麦壳, 酒体清爽, 带有一丝蜂蜜般的香气。与普通小麦啤酒一样, 二粒小麦使酒液浑浊, 泡沫丰富。

用途: 适用于德式的二粒小麦啤酒, 与高卢啤酒和埃及啤酒一样的古典风味, 或者作为小麦芽的辅料

建议比例: 最多使用40%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		5.5
浸出率 (干粉)	%	81.0	
麦汁色度	EBC (°L)	2.5 (1.5)	5 (2.4)
总蛋白 (干麦芽)	%	10	20

Malts for Whisky and Distilling

威士忌与蒸馏酒麦芽



Castle Distilling® Malt

蒸馏酒麦芽

2.5 - 4.5 EBC
1.5 - 2.2°L

工艺: 在蒸馏酒麦芽生产的过程中, 湿度控制在44%~46%, 较一般的皮尔森或拉格型麦芽更高一些。五天的发芽过程中, 温度设定于12°C - 16°C, 干燥炉烘干的起始温度约50° - 60°C, 后段将上升至70° - 75°C。

特色: 蒸馏酒麦芽是专为高质量蒸馏酒所研发。高度的可发酵性是这款麦芽的一大特色。蒸馏酒麦芽经过温和的干燥炉烘干制程, 拥有充足的酶和可溶性氮(蛋白质), 因此创造出极大化的可发酵性。

用途: 适合所有威士忌酒

建议比例: 最多使用100%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率(干粉)	%	80.0	
浸出率(粗细粉浸出率差异)	%		2.0
麦汁色度	EBC (°L)	2.5 (1.5)	4.5 (2.1)
麦汁煮沸色度	EBC (°L)		6.0 (2.8)
总蛋白(干麦芽)	%		11.5
可溶性蛋白	%	3.5	4.4
库尔巴哈值(蛋白溶解度)	%	35.0	45.0
脆度	%	80.0	
玻璃质粒(整粒)	%		2
预期酒精产出量(PSY)	L/t	406.0	



Castle Peated Malt

煤熏麦芽

酚
5 ppm

工艺: 在干燥炉烘干期间, 燃烧苏格兰泥煤熏制。温和的烘干温度可保持麦芽的糖化力以及酿造所需的其它特性。

特色: 煤熏麦芽是酿造苏格兰威士忌及其他烟熏威士忌酒的重要原料, 具有明显苏格兰特征的独特烟熏风味和香气。除了用在威士忌酒中, 煤熏麦芽也是酿制烟熏啤酒的理想材料, 尤其是经典的德国烟熏啤酒。由煤熏麦芽所酿制的煤熏啤酒, 带有森林碳火的气息和辛香风味, 如碳化的艾尔一般泡沫丰盈, 口感浓郁。

用途: 苏格兰威士忌、苏格兰艾尔、世涛、波特、烟熏啤酒、特种啤酒

建议比例: 最多使用10%

供应有机麦芽



参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	81.0	
粗细粉浸出率差异	%	1.0	2.5
麦汁色度	EBC (°L)		3.5 (1.9)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.7
可溶性蛋白	%	3.5	4.4
库尔巴哈值 (蛋白溶解度)	%	35.0	45.0
粘度	cP		1.6
β-葡聚糖	mg/L		250
pH值		5.6	6.0
糖化力	WK	250	
脆度	%	80.0	
玻璃质粒 (整粒)	%		2.5
PDMS			5
过滤		普通	
糖化时间	分钟		15
麦汁澄清度		清澈	
麦芽颗粒大小: - 2.5 mm以上	%	90.0	
麦芽颗粒大小: - 不合格品拒收	%		2
酚	ppm	5	10

Castle Whisky Light® Malt

浅色威士忌麦芽

酚
15 - 25 ppm

工艺: 我们的浅色威士忌麦芽是在干燥炉烘干期间, 燃烧最优质的苏格兰泥煤熏制而成。另外, 这款麦芽的保存期限较长。

特色: 拥有一股像烟熏和炭烧的味道, 是酿制一款独特威士忌酒的理想原料。酿造出的威士忌酒具有丰富的烟熏和炭烧香味。

用途: 适合酿制所有类型的威士忌, 凸显正宗的苏格兰烟熏风味

建议比例: 最多使用100%

供应有机麦芽



参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		4.5
浸出率 (干粉)	%	80.0	
粗细粉浸出率差异	%		2.0
麦汁色度	EBC (°L)	2.5 (1.5)	4 (2.1)
总蛋白 (干麦芽)	%	11.5	
可溶性蛋白	%	3.5	4.4
库尔巴哈值 (蛋白溶解度)	%	35.0	45.0
脆度	%	80.0	
玻璃质粒 (整粒)	%		2.5
糖化时间	分钟		15
均一性	%	90.0	
预期 酒精 产出量 ((PSY)	L/t	400.0	
酚	ppm	14	25



Castle Whisky® Malt

威士忌麦芽

酚
30 - 40 ppm

工艺: 我们的威士忌麦芽是在干燥炉烘干期间, 燃烧最优质的苏格兰泥煤熏制而成。另外, 这款麦芽的保存期限较长。

特色: 拥有一股像烟熏和炭烧的味道, 是酿制一款独特威士忌酒的理想原料。酿造出的威士忌酒具有丰富的烟熏和炭烧香味。

用途: 适合酿制所有类型的威士忌, 凸显正宗的苏格兰烟熏风味

建议比例: 最多使用100%

供应有机麦芽



Castle Rye Malt

裸麦芽

3 - 8 EBC
1.7 - 3.6°L

工艺: 精心挑选的无壳裸麦, 富有高含量的B葡聚糖(β -Glucan)。特别适合用于“单一温度糖化法”。

特色: 裸麦麦芽可以与其他麦芽谷物(如蒸馏酒麦芽)一起使用, 酿制裸麦威士忌酒。它能带来独特的裸麦风味, 并为你的威士忌增添趣味横生的香气, 不仅有辛辣感, 更有微妙的水果味。这种辛辣味被描述为胡椒味, 带有肉桂、丁香和肉豆蔻的味道。而水果味可能让人联想到苹果、梨或浆果。

裸麦麦芽是美式裸麦威士忌生产中使用的主要谷物之一, 这种酒的麦芽配比中必须含有至少51%的裸麦麦芽。裸麦威士忌以其独特的风味而闻名, 通常被描述为比其他类型的威士忌更干、更辛辣、更张扬。

用途: 裸麦威士忌、金酒、伏特加、kvass啤酒

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽



参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		6.0
浸出率(干粉)	%	83.0	
麦汁色度	EBC (°L)	3 (1.7)	8 (3.6)
总蛋白(干麦芽)	%		11.0
脆度	%		80
玻璃质粒(整粒)	%		3
糖化时间	分钟		15

Flakes & Adjuncts

麦片与辅料



Castle Chit Barley Malt Flakes

大麦芽麦片

3 - 7 EBC
1.7 - 3.2°L

工艺: 大麦浸泡后, 经过短时间发芽即轻度烘干制成。

特色: 大麦片保留了原始大麦的风味与特色, 提升泡沫的持久度和稳定性。同时, 也为啤酒增添了谷物的香气, 特别适合用于酿造世涛啤酒。

用途: 适合所有类型啤酒

建议比例: 最多使用25%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		11.0
浸出率 (干粉)	%	77.0	
麦汁色度	EBC (°L)	3 (1.7)	7 (3.2)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5



Castle Chit Wheat Malt Flakes

小麦芽麦片

5 - 9 EBC
2.4 - 3.9°L

工艺: 小麦麦芽制成的麦片。小麦浸泡后, 经过非常短暂的发芽期, 再轻微干燥所制成。

特色: 小麦片保留了原始小麦的风味与特色, 增进泡沫的稳定度。这款麦芽可以直接于糖化过程中投料。

用途: 适合所有类型啤酒

建议比例: 最多使用25%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		10.0
浸出率 (干粉)	%	77	
麦汁色度	EBC (°L)	5 (2.4)	9 (3.9)
总蛋白 (干麦芽)	%		12.0



Castle Oat Flakes

燕麦芽麦片

3 - 5 EBC
1.7 - 2.4°L

工艺: 燕麦片是一种提前糊化的酿造辅料, 由精选燕麦颗粒经压片工艺制成。整个燕麦颗粒经过蒸煮, 通过加热的滚筒以打开燕麦胚乳内的淀粉结构。另外, 燕麦片中含有适量脂质, 而葡聚糖和蛋白质含量较高, 这一点需要在酿造中多加注意。

特色: 由于燕麦片中的β葡聚糖和蛋白质含量较高, 能使啤酒的口感如丝绸般顺滑, 泡沫也更加稳定。燕麦片可以直接投入糖化罐内, 不需要提前磨碎或处理。

用途: 英式波特, 世涛, 浑浊IPA以及比利时白啤等

建议比例: 最多使用10%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		13.0
浸出率 (干粉)	%	69.5*	
麦汁色度	EBC (°L)	4 (2.1)	
总蛋白 (干麦芽)	%	13.5*	

Castle Maize Flakes

玉米片

3 - 4 EBC
1.7 - 2.1°L

工艺: 玉米片是一种提前糊化的酿造辅料, 由精选玉米颗粒经压片工艺制成。整个玉米粒经过蒸煮, 通过加热的滚筒以打开玉米粒胚乳内的淀粉结构。另外, 玉米片中脂质和蛋白质含量较少, 但碳水化合物含量丰富, 这一点需要在酿造中多加注意。

特色: 玉米片可以减轻麦芽啤酒的厚重感, 使啤酒口感清新爽口, 色泽清透, 提高适饮性。与大米片相比, 玉米片颜色稍浓一点, 收口略微偏甜。可以直接投入糖化锅内, 提前糊化的片状玉米不需要研磨。

用途: 美式拉格, 淡啤酒

建议比例: 最多使用20%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		13.5
浸出率 (干粉)	%	81.6*	
麦汁色度	EBC (°L)	3.5 (1.9)	
总蛋白 (干麦芽)	%	7.0*	

Castle Rice Flakes

大米片

2 - 3 EBC
1.3 - 1.7°L

工艺: 大米片是一种提前糊化的酿造辅料, 由精选的去皮大米粒经压片工艺制成, 整个米粒经过蒸煮, 通过加热的滚筒以打开米粒胚乳内的淀粉结构。另外, 大米片中脂质和蛋白质含量较少, 但碳水化合物含量丰富, 这一点需要在酿造中多加注意。

特色: 大米片可以减轻麦芽啤酒的厚重感, 使啤酒口感清新爽口, 色泽清透, 提高适饮性。与玉米片相比, 大米片颜色更浅, 收口干爽。可以直接投入糖化锅内, 提前糊化的片状大米不需要研磨。

用途: 美式拉格, 淡啤酒

建议比例: 最多使用20%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		13.0
浸出率 (干粉)	%	72.8*	
麦汁色度	EBC (°L)	2.5 (1.5)*	
总蛋白 (干麦芽)	%	7.5*	



Castle Raw Barley

生大麦

2 - 3 EBC
1.3 - 1.7°L

工艺: 生大麦由精选优质大麦粒制成, 作为辅料添加在啤酒范围中。可为啤酒带来更多蛋白质和淀粉, 以及典型的谷物风味。由于其糊化温度范围较大, 可直接添加糖化罐中, 无需预处理。

特色: 添加生大麦可以减轻啤酒的厚重感, 降低甜度和色度, 而不影响啤酒的麦香气。生大麦可以使啤酒口感清冽, 回味干爽, 同时保持丰富的泡沫。

用途: 深色拉格/艾尔, 传统黑啤干世涛

建议比例: 最多使用15%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		14
浸出率 (干粉)	%	68*	
粗细粉浸出率差异	%	32*	
麦汁色度	EBC (°L)	2.5 (1.5)*	
总蛋白 (干麦芽)	%	10	11.5
粘度	cP	3.67*	
β-葡聚糖	mg/L	859*	
麦芽颗粒大小: - 2.5 mm以上	%		90



Castle Raw Oat

生燕麦

4 - 7 EBC
2.1 - 3.2°L

工艺: 这款未经发芽的谷物仅作辅料用途, 但使用得当的话能给酿造带来诸多裨益。

特色: 生燕麦富含β葡聚糖, 使酒体色泽更加饱满, 口感柔滑如丝。生燕麦在麦汁中形成大量的不可发酵糖, 因此最终浓度相对较高, 入口偏甜。生燕麦通常单独磨碎, 再加入到主料中。生燕麦也可以和皮尔森六棱麦芽搭配使用, 稀释燕麦的粘度, 也给皮尔森补充蛋白质, 以保持泡沫稳定性。

用途: 任何一款具有以上特征的啤酒都可以用生燕麦酿造, 比如酒花赛松

建议比例: 最多使用30%

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		14
浸出率 (干粉)	%	80.0	
麦汁色度	EBC (°L)	4 (2.1)	7 (3.2)
总蛋白 (干麦芽)	%		14



Castle Acid Malt

酸麦芽

6 - 13 EBC
2.8 - 5.4°L

工艺: 用酸化的大麦麦芽制成。使用酸麦芽可降低麦汁的pH值, 水质中碳酸盐含量高时适用。

特色: 酸麦芽通常用于使用弱碱性酿造水。透过调整麦汁pH质, 让麦汁糖化过程更加完整, 进而有助于发酵制程。同时, 酸麦芽也可稳定啤酒风味的稳定性。

用途: 所有艾尔啤酒、拉格啤酒、白啤、浅色系列啤酒以调节pH值

建议比例: 最多使用5%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		10.0
浸出率 (干粉)	%	74	
麦汁色度	EBC (°L)	6 (2.8)	16 (6.6)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5
酸度		40	
pH值			4.5



Castle Diastatic

糖化麦芽

2.5 - 4.0 EBC
1.5 - 2.1°L

工艺: 酶活性增强的麦芽, 由欧洲最佳的大麦品种所生产出来。

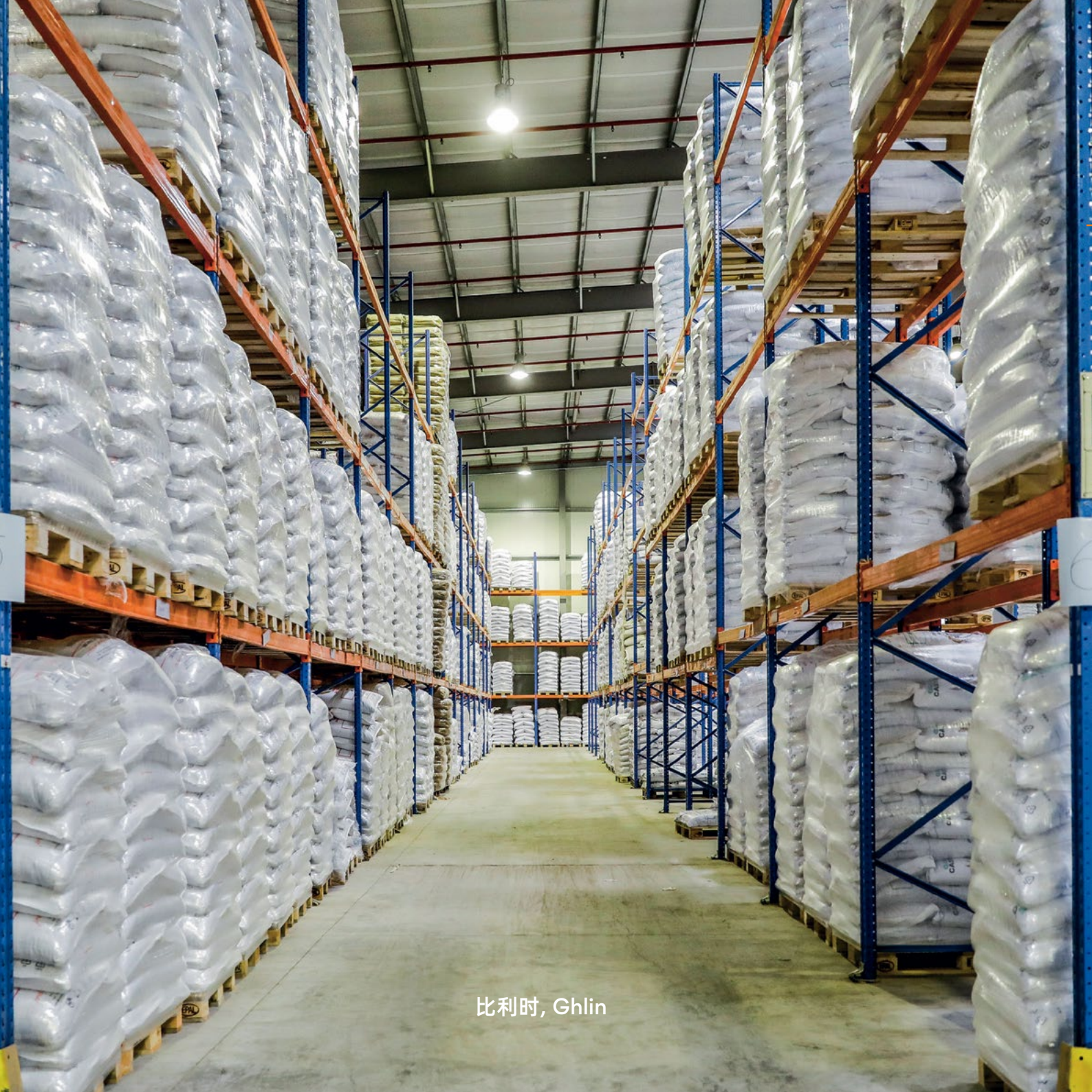
特色: 当谷物原料中含有糖化力较低的麦芽或未发芽的辅料时, 可加入糖化麦芽为麦汁提供所需的糖化力, 有效地提高浸出率。

用途: Any type of beer

建议比例: 最多使用30%

供应有机麦芽 

参数	单位	最低/最少	最高/最多
水分含量	%		7.0
浸出率 (干粉)	%	80.0	
粗细粉浸出率差异	%	1.5	2.5
麦汁色度	EBC (°L)	2.5 (1.5)	4 (2.1)
总蛋白 (干麦芽)	%		11.5
可溶性蛋白	%	3.5	4.5
可溶性蛋白	%	35	45
45°C哈同值	cP		1.6
糖化力	WK	380	
脆度	%	78.0	
玻璃质粒 (整粒)	%		3
糖化时间	分钟		15



比利时, Ghlin

贮藏 & 保存期限:



保持麦芽的新鲜和安全, 维护其特性, 对酿造成功至关重要。Castle Malting®坚持对质量的承诺, 且非常关注麦芽的最终性能。只有当我们的麦芽发挥出非凡的潜力, 制作出美酒佳酿时, 我们才会感到非常高兴。

我们建议未经研磨的麦芽, 请在生产日期后18-24个月内用完。已研磨的麦芽, 请在3个月内使用完毕。保存不当可致使麦芽不新鲜并失去麦芽香气。

影响麦芽质量的重要因素.....

温度

最佳储藏温度为5至22°C, 这对于保持麦芽所需的特性和质量至关重要。高温环境为虫害、微生物和真菌的发育提供了有利的条件, 并最终破坏了麦芽的质量。

湿度

麦芽具有吸湿性。储存条件越干燥, 麦芽就越好。不需要的微生物和真菌在潮湿的条件下发育得更快。请注意, 将麦芽放在低温干燥的地方, 然后再暴露在温暖潮湿的环境中, 会导致冷凝水凝结, 从而导致麦芽质量下降。

通风, 清洁的新鲜空气

必不可少的条件! 麦芽在储藏期间, 可能会吸收任何油漆、烟雾、化学物质的残留物, 或其他食品或农产品产生的气味。这将对你的啤酒产生灾难性的影响。因此不要让麦芽袋直接接触地面或墙壁, 应注意改善储存仓库的通风性。通风越好, 空气就越干净和干燥。

热爱与关怀

酿酒师的悉心照顾也非常重要。请关爱你的麦芽, 定期且持续监测它的温度、湿度和整体状况。制定并落实详细的储存规范, 确保良好的储存条件。麦芽不会辜负你的悉心照顾, 它会回馈你的啤酒。



包装方式 与运输方案

在我们工厂, 麦芽以每小时600袋的速度包装, 并储存在位于 Ghlin的5000平方米配送中心。送货区域每天可承载40个订单的发货量, 在24小时内完成装货。配送中心提供了方便卡车出入的通道, 可同时容纳20辆运输车, 保证卡车运输的流畅性。距离高速公路仅1公里, 紧邻欧洲的主要交通干线。

我们提供ExW, FCA, FOB, CFR, CIF, DAP 等贸易条件或任何您所要求的贸易方式, 来运输Castle的麦芽以及其他谷物。

每辆卡车和每只集装箱实际运输量视不同种类的麦芽而有所改变。

我们接受混合订单 (即多种麦芽打包在同一栈板上) 和其他特殊运送包装的要求。

为了帮助您降低运输成本, 我们可将您所订购的其他的產品 (如酵母、啤酒花、香料和酿造糖), 与麦芽一起运送!

对于已经磨碎的麦芽, 每托盘最多可装 750 – 800 kg麦芽。

国际海运的麦芽包装方案	20呎柜装载量	40呎柜装载量
集装箱内衬干净尼龙袋 (散装麦芽)	最多 17 000 kg	最多 26 500 kg
25 kg 袋/无托盘	最多 17 000 kg	最多 26 500 kg
50 kg 袋/无托盘	最多 17 000 kg	最多 26 500 kg
25 kg 袋堆栈于出口型托盘 (110x110 cm), 每托最多 1 300 kg (52包)	最多 13 000 kg	最多 26 000 kg
400 至 1300 kg 太空包装载于出口型托盘 (110x110 cm)	最多 13 000 kg	最多 26 000 kg

国内陆运的麦芽包装方案	卡车装载量
麦芽专用储存槽车 (散装)	最多 25 000 kg
卡车运输: 25 kg袋堆栈于可重复使用的欧盟托盘 (80x120 cm), 825 kg/托	最多 24 000 kg
卡车运输: 25 kg袋堆栈于托盘 (110x110 cm), 每托最多1300 kg (52包)	最多 24 000 kg
卡车运输: 400至1300 kg 太空包装载于托盘 (110x110 cm)	最多 24 000 kg





Hops 啤酒花

尽情享受啤酒花带来的快乐

Castle Malting®供应200多种全球各地的啤酒花产品，包括鲜花和酒花颗粒。
与麦芽产品一同订购啤酒花产品，除了提供您优惠价还可节省运输成本！

法国 Triskel Elixir Mistral Barbe Rouge Brewers Gold Aramis Cascade Strisselspalt 英国 Challenger Phoenix East-Kent Golding Admiral Bramling Cross Pilgrim Target First Gold Fuggle Goldings Sovereign	比利时 Phoenix Centennial Cascade 波兰 Lubelski Marynka Magnat Junga Sybilla Izabella 斯洛文尼亚 Styrian Golding Aurora Bobek Styrian Wolf Styrian Cardinal Styrian Dragon Styrian Dana Magnum	奥地利 Select Spalt Tradition Aurora Perle 西班牙 Millenium Willamette 德国 Cascade Nugget Mandarina Bavaria Hallertau Mittelfruh Perle Huel Melon Hallertau Blanc Herkules Hersbrucker Northern Brewer Polaris Tettnang Tradition Spalter Select	捷克 Saaz Sladek Premiant Kazbek 美国 Chinook Amarillo Willamette Columbus Citra Mosaic Cascade Centennial Crystal Ekuanot El Dorado Lemondrop Simcoe	加拿大 Triple Perle 南非 African Queen 新西兰 Nelson Sauvin PacificJade Kohatu Wai-ti Wakatu Motueka Dr. Rudi Rakau Riwaka Waimea Australia Galaxy Topaz Enigma Ella
--	--	--	---	---

供应有机啤酒花 

更多啤酒花品种请详询我们的官方网站：



Spices 香料

让啤酒 辛香馥郁

“比利时人善于使用天然香辛料酿造啤酒。你会发现，很多常见的比利时啤酒都有添加香料。”

啤酒猎人——迈克尔·杰克逊

Castle Malting®提供您多种天然香料，为你的啤酒创造独特的风味，而你会发现它带来的不只是千变万化的风味与口感，还能让您酿出最独特的啤酒。

芫荽籽/ 芫荽粉	八角 (整粒 / 切片 / 八角粉)	杜松子
苦橙皮 (整片 / ¼ 切片 / 苦橙皮粉)	大茴香 (整粒 / 茴香粉)	芙蓉花
甜橙皮 (切片 / 切丝 / 甜橙皮粉)	生姜 (姜片 / 姜粉)	茉莉花
甘草根 (甘草切片 / 甘草粉)	洋甘菊 (姜片 / 切丝 / 姜粉)	角叉菜
甘草根浓缩 (浓缩片 / 浓缩棒 / 浓缩块)	小豆蔻 (绿果)	土木香
柠檬马鞭草 (切片 / 整片)	肉桂粉	非洲豆蔻
黑胡椒 (整粒)	丁香	当归根
	孜然	甜车叶草
	石南花	香草荚
		柠檬皮

供应有机香料 

更多香料和有机香料品种请详询我们的官方网站：





Sugar 酿造糖

酿造人生的甜蜜

酿造糖使啤酒更加顺口，风味更加浓厚，也是研发新口味时不可或缺的元素，Castle Malting®除了提供比利时特有的酿造糖外，同时也提供您其他纯天然酿造用糖制品。

比利时酿造糖普遍用于酿造比利时啤酒，特别是那些酒精度高且口感浓郁的比利时啤酒，如双料和三料啤酒。使用酿造糖在提升酒精浓度的同时，不会有过多的麦芽风味或过甜的情况发生。

白酿造糖	麦芽糖糊精170
黑酿造糖	果糖糖浆 F85/75%
黄糖	结晶果糖
黑糖	73%液态Trisuc
特级黑糖	转化糖70%
73%浅色 Candimic	有机颗粒蔗糖
73%深色 Candimic	甜菜白糖
焦糖糖浆 BS 5000	乳糖
焦糖 P32 (E150c)	糖蜜
Belgogluc HM 70/75%	精制蔗糖
	水合葡萄糖S

供应有机酿造糖 

更多酿造糖和有机糖品种请详询我们的官方网站：





乌拉圭，蒙得维的亚市
TERO Cerveza Artesanal 精酿啤酒厂

Beer recipes 啤酒配方



比利时 小麦啤酒

说明

传统上, 小麦啤酒 (即比利时白啤) 被视为一款夏天的饮品。通常会搭配一小片的橙或柠檬, 作为餐前的开胃酒。

饮用

杯子: 高脚品脱杯
温度: 4-8℃

酿造原料/100 L		
麦芽		
皮尔森二棱大麦芽	75%	14.1 kg
小麦麦芽	25%	4.7 kg
酒花		
Magnum (12.0% aa)	21.8 IBU	70 g
Styrian Golding (4.0% aa)	1.4 IBU	70 g
Citra (12.0% aa)	4.8 IBU	70 g
酵母		
SafAle WB-06	70 g	
香料		
苦橙皮	100 g	
孜然	40 g	
芫荽籽	30 g	



酒精度

5.5%

色度

8 EBC

苦度值

28 IBU

酿酒师小秘方

为了便于过滤, 可以添加1-2%的稻壳。

想要更好的突出香蕉的香气, 可以按0.5克/升的比例投酵母, 减少或取消通气量, 也不要增压, 在较高温度下发酵 (22~26 °)。

第一步：糖化

按如下比例开始糖化：

pH: 5.3 料水比: 3.0 L/kg

从63℃开始投料

在63℃保温40分钟

以每分钟1℃ 的速度升温至68℃, 在68℃保温15分钟

以每分钟1℃ 的速度升温至72℃, 在72℃保温10分钟并进行碘检确认是否糖化充分

以每分钟1℃ 的速度升温至78℃, 在78℃保温2分钟结束糖化

糖化结束后, 立即过滤, 并用 78℃的水洗槽

第二步：煮沸

煮沸时间: 90分钟

第一次添加酒花: 煮沸开始后30分钟加入Magnum酒花

第二次添加酒花: 煮沸80分钟后加入Citra酒花

第三次添加酒花: 煮沸85分钟后加入Styrian Goldings酒花

添加香料: 煮沸85分钟后加入香料

回旋沉淀法去除残渣

蒸发量

9.0%

出酒量

100 L

原浓

12.5°P

利用率

85%

第三步：发酵与熟成

将麦汁冷却至20℃, 并投入酵母

在20℃下发酵2天, 然后升温至24℃。直到发酵完成 (达到终浓, 没有异味- 大约需要7天), 冷却至8℃再休止一天, 并排出酵母。降温至2℃保持7天。

发酵度

82%

终浓

2.30°P

第四步：冷却和包装

将啤酒存放在0℃下冷熟成5天, 排出剩余的酵母并碳化至二氧化碳达到3.0vol, 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, 只是基础配方。
具体的操作方法或需要适当的微调, 以适应不同的设备技术, 原料收率, 如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸百分比等。

如需更多咨询和服务, 请发送邮件联系我们: info@castlemalting.com

比利时琥珀啤酒

说明

这是一款清爽易饮的啤酒。修道院麦芽和红宝石焦糖麦芽的组合赋予了它一层诱人的琥珀色，入口时能品尝到麦芽的香甜感。

饮用

杯子: 美式品脱杯
温度: 4 - 8°C

酿造原料 / 100 L		
麦芽		
皮尔森二棱大麦芽	60%	13.5 kg
浅色慕尼黑麦芽	30%	6.7 kg
修道院麦芽	6%	1.3 kg
红宝石焦糖麦芽	4%	0.9 kg
酒花		
Saaz (3.5% aa)	180 g	
Hallertau Mittelfruh (4.5% aa)	140 g	
酵母		
SafAle S-33	80 g	



酒精度	色度	苦度值
6.5%	22 EBC	20 IBU

酿酒师小秘方

酵母投量加到0.75-0.8g/L，可以使发酵更加干净彻底。

第一步：糖化

按如下比例开始糖化：

pH: 5.3 料水比: 3.0 L/kg

从63°C开始投料
在63°C保温40分钟
以每分钟1°C 的速度升温至68°C, 在68°C保温15分钟
以每分钟1°C 的速度升温至72°C, 在72°C保温10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
加入90克Saaz和70克 Hallertau Mittelfruh
第二次添加酒花: 煮沸开始后55分钟加入90克Saaz和70克 Hallertau Mittelfruh
回旋沉淀法去除残渣

蒸发量	出酒量	原浓	利用率
6.0%	100 L	14.5°P	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20°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	终浓
81%	2.80°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2.6vol, 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, 只是基础配方。
具体的操作方法或需要适当的微调, 以适应不同的设备技术, 原料收率, 如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸百分比等。

如需更多咨询和服务, 请发送邮件联系我们: info@castlemalting.com

金黄色裸麦啤酒

说明

啤酒呈淡黄或金黄色, 头部有丰富的白色泡沫。苦味度适中, 以显现裸麦辛辣带酸的口感。

饮用

杯子: 郁金香杯
温度: 4 - 8°C

酿造原料/100 L		
麦芽		
皮尔森二棱大麦芽	70%	18.8 kg
小麦麦芽	10%	2.7 kg
裸麦芽	20%	5.4 kg
酒花		
Perle (8.0% aa)	12.5 IBU	50 g
Cascade (6.0% aa)	8.8 IBU	50 g
Amarillo (9.5% aa)	2.5 IBU	50 g
Saaz (3.5% aa)	1.3 IBU	50 g
酵母		
SafAle BE-256	80 g	



酒精度 8.5% 色度 11 EBC 苦度值 25 IBU

酿酒师小秘方

裸麦可以给啤酒带来一种独特的辛辣而又清爽的口味, 根据个人喜好可以调节裸麦在麦芽中的配比, 最多不要超过30%。

第一步：糖化

按如下比例开始糖化:

pH: 5.3 料水比: 3.0 L/kg

从63°C开始投料
在63°C保温50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: 75分钟
第一次添加酒花: 煮沸开始后15分钟加入Perle和Cas-cade酒花
第二次添加酒花: 煮沸开始后60分钟加入Saaz酒花
第三次添加酒花: 煮沸开始后70分钟加入Amarillo酒花
回旋沉淀法去除残渣

蒸发量 7.5% 出酒量 100 L 原浓 17.5°P 利用率 85%

第三步：发酵与熟成

将麦汁冷却至22°C, 并投入酵母
在22°C下发酵2天, 然后升温至25°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10天。”

发酵度 86% 终浓 2.45°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2.8vol, 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, 只是基础配方。
具体的操作方法或需要适当的微调, 以适应不同的设备
技术, 原料收率, 如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸
百分比等。

如需更多咨询和服务, 请发送邮件联系我们: info@castlemalting.com

比利时 深色修道院啤酒

说明

浓郁的麦芽香气中混着均衡的苦感，焦木般的余味在唇齿间萦绕。

饮用

杯子: 郁金香杯
温度: 4 - 8°C

酿造原料/ 100 L		
麦芽		
皮尔森二棱大麦芽	34%	10.1 kg
淡色艾尔麦芽	34%	10.1 kg
浅色焦糖麦芽	15%	4.4 kg
水晶麦芽	15%	4.4 kg
巧克力麦芽	2%	0.6 kg
酒花		
Hallertau Tradition (5.5% aa)	25.2 IBU	160 g
Tettnang (5.0% aa)	2.8 IBU	100 g
酵母		
SafAle BE-256	80 g	



酒精度 8.5% 色度 75 EBC 苦度值 28 IBU

酿酒师小秘方

想要更浓郁的烧烤气息或巧克力味，可以增加巧克力麦芽的比例，不超过5%。

第一步：糖化

按如下比例开始糖化：

pH: 5.3 料水比: 3.0 L/kg

从63°C开始投料

在63°C保温60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: 90分钟

第一次添加酒花：煮沸开始后30分钟加入 Hallertau Tradition.

第二次添加酒花：煮沸开始后80分钟加入 Tettnang.

回旋沉淀法去除残渣

蒸发量 9.0% 出酒量 100 L 原浓 17.5°P 利用率 80%

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21°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 85% 终浓 2.60°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2.7vol，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，只是基础配方。
具体的操作方法或需要适当的微调，以适应不同的设备技术，原料收率，如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸百分比等。

如需更多咨询和服务，请发送邮件联系我们：info@castlemalting.com

比利时 红色纯麦芽啤酒

说明

一款带着甜味和淡淡酒花味, 如茶般清香的啤酒。口感圆润而又均衡, 麦芽风味宜人, 收尾略干。

饮用

杯子: 高脚酒杯
温度: 4 - 8°C

酿造原料/100 L		
麦芽		
皮尔森二棱大麦芽	60%	13.5 kg
类黑素麦芽	25%	5.5 kg
慕尼黑麦芽	10%	2.2 kg
黄金焦糖麦芽	5%	1.2 kg
酒花		
Hallertauer Mittelfruh (4.5% aa)	20 IBU	170 g
Saaz (3.5% aa)	2.5 IBU	120 g
Mandarina Bavaria (9.5% aa)	2.5 IBU	50 g
酵母		
SafAle BE-256	80 g	



酒精度

6.5%

色度

42 EBC

苦度值

25 IBU

酿酒师小秘方

如果想要增加一丝烘烤气息, 可以添加1% ~ 2%的黑麦芽, 这将使啤酒色度加深20EBC左右。

第一步：糖化

按如下比例开始糖化:

pH: 5.3 料水比: 3.0 L/kg

从63°C开始投料

在63°C保温60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: 90分钟

第一次添加酒花: 煮沸开始后10分钟加入Hallertau Mittelfruh.

第二次添加酒花: 煮沸开始后50分钟加入 Saaz.

第三次添加酒花: 煮沸开始后55分钟加入 Mandarina Bavaria.

回旋沉淀法去除残渣

蒸发量

6.0%

出酒量

100 L

原浓

14.5°P

利用率

85%

第三步：发酵与熟成

将麦汁冷却至18°C, 并投入酵母
在18°C下发酵2天, 然后升温至22°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

82%

终浓

2.65°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2.6vol, 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, 只是基础配方。
具体的操作方法或需要适当的微调, 以适应不同的设备技术, 原料收率, 如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸百分比等。

如需更多咨询和服务, 请发送邮件联系我们: info@castlemalting.com

比利时赛松

说明

赛松 (Saison) 起源自农场, 是一种充气的, 果香浓郁又略带辛辣的清爽淡色艾尔啤酒, 通常是瓶装的。早期这种淡色艾尔只在低温季节酿造, 集中在比利时法语区瓦隆大区, 酿制好的啤酒存放至夏季品用。

饮用

杯子: 郁金香啤酒杯
温度: 6 - 8°C

酿造原料/100 L		
麦芽		
城堡皮尔森二棱麦芽	80%	16.6 kg
城堡淡色焦糖麦芽	10%	2.1 kg
城堡小麦芽	10%	2.1 kg
酒花		
Magnum (12.0% aa)	21.0 IBU	60 g
Aramis (7.0% aa)	3.0 IBU	70 g
Mosaic (12.0% aa)	4.5 IBU	60 g
Perle (8.0% aa)	1.5 IBU	30 g
酵母		
SafAle BE-134	70 g	



酒精度	色度	苦度值
6.5%	9 EBC	30 IBU

酿酒师小贴士

比利时赛松是一款能让酵母充分发挥的啤酒。一起来探索这支酵母菌株所能成就的香气吧。

第一步：糖化

按如下比例开始糖化：

pH: 5.3 料水比： 2.8 L/kg

从 63°C 开始投料

在 63°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

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: 75 分钟

第一次添加酒花: 煮沸开始后 15 分钟加入

Magnum 酒花

第一次添加酒花: 煮沸 70 分钟后加入 Aramis,

Mosaic 和 Perle 酒花

回旋沉淀法去除残渣

蒸发量	出酒量	原浓	利用率
7.5%	100 L	13.5°P	85%

第三步：发酵与熟成

将麦汁冷却至 22°C, 并投入酵母。

在 22°C 下发酵 2 天, 然后升温至 24°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 10 天。

发酵度	终浓
88%	1.60°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 2.8vol, 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® 城堡麦芽 提供的配方, 只是基础配方。具体的操作方法或需要适当的微调, 以适应不同的设备技术, 原料收率, 如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸百分比等。

如需更多咨询和服务, 请发送邮件联系我们: info@castlemalting.com



乌拉圭, 蒙得维的亚市
TERO Cerveza Artesanal精酿啤酒厂



Whisky recipes 威士忌配方

麦芽威士忌



说明

略带烟熏味的琥珀色威士忌。口感丰富而醇厚，麦芽香气中略带泥煤烟熏味。回味绵长，令人回想起橡木和烟熏的风味。

酿造原料/100 L

麦芽	
威士忌麦芽	14 – 18 kg
蒸馏酒麦芽	21 – 27 kg
酵母	
SafSpirit M-1	70 g

第一步：糖化

将75升水加热到65°C并开始投料
在62°C保温80分钟
在72°C保温15分钟

第二步：过滤

用 78°C 的水将麦汁与麦糟分离

第三步：发酵与熟成

时间: 10分钟

第四步：冷却

第五步：发酵

第六步：蒸馏

这是由 Castle Malting®提供的配方，只是基础配方。具体的操作方法或需要适当的微调，以适应不同的设备技术，原料收率，如谷物的干态浸出物以及酒花的α酸百分比等。

如需更多咨询和服务，请发送邮件联系我们：
info@castlemalting.com

裸麦威士忌



说明

浓浓的烟草和焦炭气息，混着奶油糖果的香味，略带辛辣口感的裸麦威士忌酒入口顺滑，恰似红枫和甜樱桃般的温润而醇厚。在裸麦的主基调上，飘散着苹果和蜂蜜的气息，辛辣中透出梅子和果酱般的香味。

酿造原料/100 L

麦芽	
威士忌麦芽	25 kg
裸麦芽	6 kg
酵母	
SafSpirit M-1	70 g

如需更多咨询和服务，请发送邮件联系我们：
info@castlemalting.com





Rue de Mons 94,
7970 Beloeil, Belgium
+32 87 662095
info@castlemalting.com
www.castlemalting.com