

非常适合生产极为中性的酒精饮料，特别是从谷物和其他淀粉基物质中发酵蒸馏出的伏特加酒。其稳定而有规律的发酵动力学特性可以避免爆发性发酵和在生长阶段的温度激增，使其成为在没有温度控制能力或冷却能力不足的情况下的理想之选。

组分: 酵母（酵母属酿酒酵母种），乳化剂：E491（山梨醇酐单硬脂酸）

发酵温度: 最适温度：20°C – 32°C (68.0°F – 89.6°F)。此酵母菌株在低温发酵时可能会出现较低发酵动力。在高温发酵时可能会出现较低酒精产率。

添加量: 30 – 50 g/hl

复水说明:

- ❖ 复水温度25°C – 35 °C (77.0°F – 95.0°F)，将酵母粉撒于不低于其10倍重量的无菌水或麦汁中。
- ❖ 静置15分钟
- ❖ 轻轻搅拌
- ❖ 添加到发酵罐中

组分分析:

干物质含量：	94.0 - 96.5 (%)
活性细胞数：	> 15 x 10 ⁹ / gram
总细菌：	< 1 x 10 ⁴ / gram
醋酸杆菌：	< 1 x 10 ³ / gram
乳酸杆菌：	< 1 x 10 ⁴ / gram
致病微生物：	根据规定

贮存：

运输途中: 此产品在运输过程中可在室温下贮存不超过 3 个月，在此期间产品质量不会受到影响。到达目的地后: 低温干燥储藏 (< 10°C/50°F)。

保质期：

参考包装袋上的结束日期为佳。
开封以后必须密封低温储存于4 °C (39°F)，并且在7天内使用。如果包装有变软或损坏，请勿使用。

酵母的添加可影响酒的质量，需按照添加说明进行添加。因此我们建议，在商业化使用我们的产品之前需进行发酵实验。

技术数据表参见: SafSpirit™ GR-2 - Rev: APR2016

The obvious choice for beverage fermentation

