



Scotch Bière



Recette pour 100 L

MALTS

Château Pilsen 2RP	77% / 11.9 kg
Château Roasted Barley	2% / 0.3 kg
Château Wheat Blanc	7% / 1.0 kg
Château Tourbé	5% / 0.8 kg
Château Cara Ruby®	10% / 1.6 kg

HOUBLONS

Goldings (6.0% aa)	15.3 IBU / 100 g
Fuggle (4.5% aa)	2.7 IBU / 100 g

LEVURE

SafAle S-33	70 g
-------------	------

Alcool 4.5%	Couleur 32 EBC	Amertume 18 IBU
----------------	-------------------	--------------------

Description

Extrêmement maltée, avec une saveur et un arôme de malt doux riches et dominants. Donne une amertume douce, un arôme de café torréfié avec une saveur prononcée de tourbe fumée. Couleur forte, une mousse stable, fine et colorée.

Service:

Verre: Verre à bière tulipe
Température: 4-8 °C

CONSEIL DU BRASSEUR

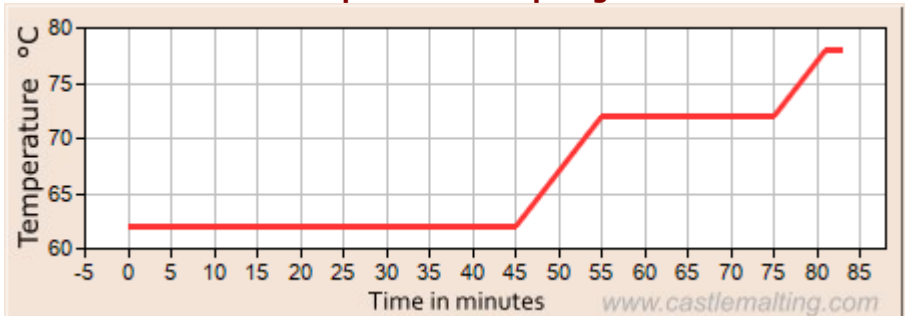
Jouez avec le pourcentage de Château Peated pour avoir des saveurs plus ou moins fumées.

La Malterie du Château,
94 rue de Mons,
7970 Beloeil, Belgium
T: +32 (0) 87 66 20 95
info@castlemalting.com
www.castlemalting.com

Cette recette est fournie par la Malterie du Château. Veuillez noter que cette recette est juste une ligne directrice vous permettant d'ajouter une touche personnelle à votre bière. S'il vous plaît noter que certaines modifications peuvent être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définies par l'équipement, l'eau, etc.

Pour plus d'informations, n'hésitez pas à contacter: info@castlemalting.com Le brassage est une expérience! Brassez votre propre bière! Envoyez-nous votre recette, nous serons heureux de la publier sur notre site Web.

Température d'empâtage



Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :

pH	5.3	Ratio du mélange	3.0 L/kg
----	-----	------------------	----------

Empâter à 62°C

Laisser reposer 45 min à 62°C

Augmenter la température à 72°C par 1 °C/min

Laisser reposer 20min à 72°C et faire le **test à l'iode**

Augmenter la température à 78°C par 1 °C/min

Laisser reposer 2min à 78°C jusqu'à la **fin de l'empâtage**

Une fois l'empâtage terminé, filtrer et rincer avec de l'eau à 78 °C.

Étape 2: Ébullition

Faire bouillir pendant 60 min.

Ajout houblon 1: Après 10min, ajouter le Goldings

Ajout houblon 2: Après 50min, ajouter le Fuggles

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale 6.0%	Taille du lot 100L	DI 10.8°P	Rendement 90%
----------------------	-----------------------	--------------	------------------

Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le mout à 16°C et ensemer en levure.

Laisser fermenter à 16°C pendant 2 jours puis augmenter à 18°C. Une fois la fermentation effectuée (DF atteinte et arrière-goûts supprimés – environ 7 jours), laisser descendre la température à 8°C et reposer pendant 1 journée. Collecter la levure. Laisser descendre la température à 2°C et reposer pendant 7 jours.

Atténuation	78%	DF	2.4°P
-------------	-----	----	-------

Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, retirez la levure résiduelle et carbonatez jusqu'à **2,4 volumes de CO2**. La bière est prête à être embouteillée et à être bue. Savourez !

*Pour la refermentation en bouteille, ajouter du sucre de brassage et de

la levure SafAle F-2.

La Malterie du Château SA (Castle Malting); Site de production : Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgique
Site de distribution : Rue de l'Orbette 1, 7011 Ghlin (Mons), Belgique; Siège administratif : Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Belgique
Tél. : +32 87 662095; info@castlemalting.com; www.malterieduchateau.com; RPM Tournai 79754; TVA : BE0455013439
CBC Banque SA - Avenue Albert 1er 60 - 5000 Namur Account : 193-1242112-48 IBAN : BE11 1931 2421 1248 BIC : CREGBEBB