Des Malts Belges qui Rendent Vos Bières Si Spéciales

Bière Aramis



Alcool 6.5%	Couleur 20 EBC	Amertume 30 IBU

Description
Grâce à la combinaison du malt Château Abbaye® et du Château malt Munich Light®, cette bière a une chaleur particulière de vin et la fraîcheur de la bière. Le houblon Aramis confère à cette bière une amertume peu persistante et des notes aromatiques douces et épicées.

Service:
Verre: Verre à pinte américain

Température: 4-8 °C

CONSEIL DU BRASSEUR
Utilisez du houblon frais pour de meilleurs résultats dans l'arôme.

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

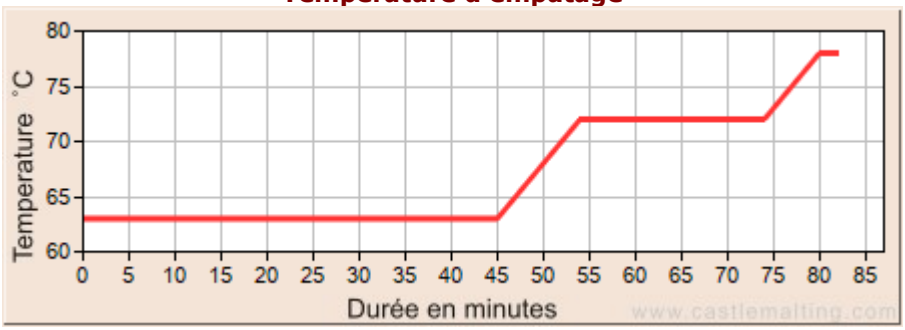
Cette recette est fournie par la Malterie du Château. Veuillez noter que cette recette est juste une ligne directrice vous permettant d'ajouter une touche personnelle à votre bière. S'il vous plaît noter que certaines modifications peuvent être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques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

Recette de bière

INGREDIENTS / HL (1 hectolitre = 100 litres)

MALTS	
Château Pilsen 2RP	65% / 14 kg
Château Munich Light®	20% / 4.3 kg
Château Abbey®	10% / 2.2 kg
Château Wheat Blanc	5% / 1.1 kg
HOUBLON	
Aramis (7.0% aa)	300 g
LEVURE	
SafAle BE-256	70 g

Température d'empâtage



Étape 1: Empâtage
Empâtez et suivez le profil ci-dessous :

pH	5.3	Ratio du mélange	2.7 L/kg

Empâter à 63°C

Laisser reposer 45 min à 63°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 130g de Aramis (24 IBU).

Ajout houblon 2: Après 55min, ajouter 170g de Aramis (6 IBU).

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	6.0%	Taille du lot	100L	DI	14.0°P	Rendement	85%

Étape 3: Fermentation et garde Refroidir le moût à 16°C et ensemencer 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	84%	DF	2.20°P

Étape 4: Refroidissement et embouteillage
Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, retirez la levure résiduelle et carbonatez jusqu'à **2,5 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