



Belgian Malts that Make Your Beer So Special

Пиво Арамис



Рецепт пива

Рецепт на 100 л (1 гл)

СОЛОД

Château Pilsen 2RS	65% / 14 кг
Château Munich Light®	20% / 4.3 кг
Château Abbey®	10% / 2.2 кг
Château Wheat Blanc	5% / 1.1 кг

ХМЕЛЬ

Aramis (7.0% aa)	300 г
------------------	-------

ДРОЖЖИ

SafAle BE-256	70 г
---------------	------

График - температура затирания



Содержание
алкоголя
6.5%

Цвет 20
EBC

Горечь 30
IBU

Описание

Благодаря сочетанию солода Château Munich Light и Château Abbey, это пиво особенное своей насыщенной теплотой, характерной для вина, и уникальной свежестью, характерной для пива. Хмель Aramis придает пиву удивительный аромат с тонкими пряными нотками.

Подача

Бокал: Американская пинта шейкер
Температура: 4 - 8°C

СОВЕТ ПИВОВАРУ

Использовать свежий хмель для лучшего аромата.

Данный рецепт разработан компанией Castle Malting®. Обратите внимание, что этот рецепт является ориентировочным для придания особого характера Вашему пиву. В процессе варки могут потребоваться некоторые изменения, вызванные техническими условиями пивоварни, качеством воды и др.

За более подробной информацией просим обращаться по электронному адресу:
info@castlemalting.com

Пивоварение - это эксперимент! Отправьте нам свой рецепт, и мы будем рады опубликовать его на нашем веб-сайте.

ЭТАП 1: Затирание солода

pH

5.3

Пропорции
смешивания

2.7 л/кг

Затирание при температуре 63°C.

Пауза 45 мин при температуре 63°C.

Нагрев до 72°C со скоростью 1 °C/мин.

Пауза еще 20 минут при температуре 72°C, йодная проба.

Нагрев до 78°C со скоростью 1°C/мин.

Пауза 2 минуты при температуре 78°C перед фильтрованием.

Далее отфильтровать сусло от дробины.

Промывную воду подавать с температурой 78°C.

ЭТАП 2: Кипячение сусла

Время: 60 минут.

Через 10 мин добавить 130 г хмеля Aramis (24 IBU).

Через 55 мин добавить 170 г хмеля Aramis (6 IBU).

Использовать вирпул, чтобы удалить осадок.

Испарение

6.0%

Объём

100L

НП

14.0°P

Выход

85%

ЭТАП 3: Сбраживание и созревание

Охладить сусло до 16°C и внести дрожжи.

Сбраживать при температуре 16°C в течение 2 дней, затем повысить температуру до 18°C.

После завершения брожения (по достижению КП и устранению посторонних запахов – около 7 дней), снизить температуру до 8°C и оставить на 1 день, а затем собрать дрожжи.

Далее снизить температуру до 2°C и настаивать 7 дней.

Аттенюация

84%

КП

2.20°P

Этап 4: Холодное созревание и розлив

Выдержать пиво при температуре -1°C 5 дней.

Удалить остаточные дрожжи и карбонизировать до 2.5 об. CO2.

Пиво готово к розливу и употреблению.

Наслаждайтесь!

*Для дображивания в бутылке, добавить в пиво пивоваренный сахар и дрожжи SafAle F-2

La Malterie du Château SA (Castle Malting) Завод: Рю де Монс, 94, 7970 Белёй, Бельгия

Центр отгрузки заказов: ул. де л'Орбетт, 1, 7011, Глэн (Монс), Бельгия; Главный офис: Рю де Монс, 94, 7970 Белёй, Бельгия
Тел.: + 32 (0) 87 662095; info@castlemalting.com; www.castlemalting.com; Зарегистрировано в городе Турне 79754; VAT: BE0455013439
Банк: CVC Banque SA - Avenue Albert 1er 60 - 5000 Namur Account : 193-1242112-48 IBAN : BE11 1931 2421 1248 BIC : CREGBEBB