



CERVEZA ARAMIS



Graduación
alcohólica
6.5%

Color 20
EBC

Amargor 30
IBU

Descripción:

Debido a la combinación de las maltas Château Munich Light y Château Abbey, esta cerveza especial se caracteriza por una rica calidez típica del vino y una frescura única típica de la cerveza. El lúpulo Aramis ofrece a esta cerveza un aroma muy fino con sutiles notas especiadas.

Servicio:

Vaso: Vaso de pinta American Shaker
Temperatura: 4 - 8 °C

CONSEJO DEL CERVECERO

Utilizar lúpulo fresco para obtener mejores resultados en el aroma.

Ésta es una receta suministrada por Castle Malting®. Tenga en cuenta que esta receta es solo una guía, lo cual le permite agregar su toque personal a su cerveza. No se puede garantizar que al seguirla se obtenga un resultado adecuado. Es posible que haya que realizar modificaciones para adaptarse a las características específicas de los ingredientes y a las condiciones tecnológicas específicas de la fábrica de cerveza.

Si desea más información o servicio, póngase en contacto con: info@castlemalting.com

Receta de cerveza

RECETA PARA 100 L

MALTA

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

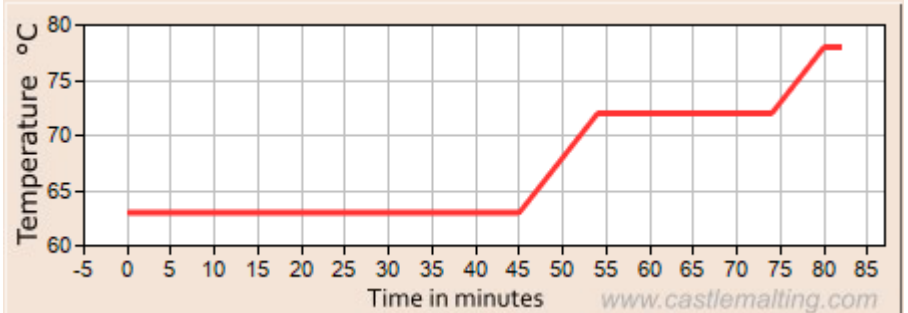
LÚPULO

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

LEVADURA

SafAle BE-256	70 g
---------------	------

Temperatura de maceración



PASO 1: MACERACIÓN

Macerar y seguir la hoja de perfil a continuación:

pH	5.3	Proporción de mezcla	2.7 L/kg
----	-----	----------------------	----------

Macerar a 63 °C

Dejar reposar 45 min a 63 °C

Aumentar a 72 °C a 1 °C/min

Dejar reposar 20 min a 72 °C y hacer el **Test del yodo**

Aumentar a 78 °C a 1 °C/min

Dejar reposar 2 min a 78 °C **para triturar**

Una vez se haya triturado, filtrar y rociar con agua a 78 °C

PASO 2: EBULLICIÓN

Hervir durante 60 min.

Adición de lúpulo 1: Después de 10 min, agregar 130 g de Aramis (24 IBU).

Adición de lúpulo 2: Después de 55 min, agregar 170 g de Aramis (6 IBU).

Remover para quitar la turba

Evaporación total	6.0%	Tamaño del lote	100L	OG	14.0°P	Eficiencia	85%
-------------------	------	-----------------	------	----	--------	------------	-----

PASO 3: FERMENTACIÓN y MADURACIÓN

Enfriar el mosto a 16 °C y echar la levadura.

Fermentar a 16 °C durante 2 días y luego subir a 18 °C. Una vez que se realiza la fermentación (FG alcanzada y sabores desagradables eliminados, aproximadamente 7 días), bajar la temperatura a 8 °C y dejar reposar durante 1 día y luego recoger la levadura. Bajar la temperatura a 2 °C y dejar reposar durante 7 días.

Attenuation	84%	FG	2.20°P
-------------	-----	----	--------

PASO 4: ENVEJECIMIENTO EN FRÍO y ENVASADO

Envejecer la cerveza en frío a -1 °C durante 5 días, eliminar la levadura residual y el carbonato hasta **2,5 volúmenes de CO2**. La cerveza está lista para envasar y consumir. ¡Disfruta!

*Para la refermentación en botella, agregar azúcar para la elaboración y SafAle F-2.

La Malterie du Château SA (Castle Malting) Sede administrativo: Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Bélgica
Distribution Center: Rue de l'Orbette 1, 7011 Ghlin (Mons), Bélgica; Sitio de producción: Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Bélgica
Tel. : + 32 (0) 87 662095; info@castlemalting.com; www.castlemalting.com; RPM Tournai 79754; TVA: BE.455013439
CBC Banque SA - Avenue Albert 1er 60 - 5000 Namur Account : 193-1242112-48 IBAN : BE11 1931 2421 1248 BIC : CREGBEBB