



Bière Spéciale au Froment



Recette de Bière

Recette pour 100 L

MALTS

Château Pilsen 2RP	55% / 11.3 kg
Château Melano	22% / 4.5 kg
Château Cara Gold	3% / 0.6 kg
Château Wheat Blanc	10% / 2 kg
Château Wheat Munich Light	10% / 2 kg

HOUBLONS

Perle (8.0% aa)	20.8 IBU / 100 g
Aramis (7% aa)	4.3 IBU / 100 g

LEVURE

SafLager S-189	120 g
----------------	-------

Alcool 6%

Couleur 35 EBC

Amertume 25 IBU

Description

Cette bière Spéciale au Froment est brassée avec une levure lager. Cette combinaison unique crée une bière rafraîchissante et très buvable avec de subtils arômes de fermentation bien équilibrés et des notes herbacées et épicées de houblon.

Service:

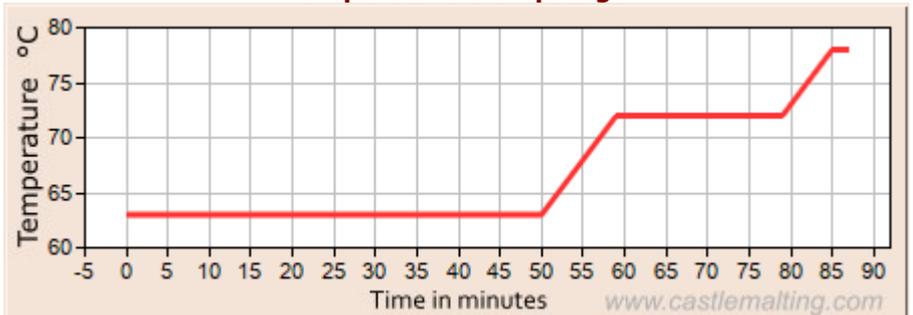
Température: 4-8 °C

CONSEIL DU BRASSEUR

Pour une meilleure filtration du moût, ajoutez 2% de balles de riz à la purée.

N'oubliez pas non plus qu'il s'agit d'une levure lager et que les températures de fermentation doivent lui être appropriées.

Température d'empâtage



Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :

pH	5.3	Mix Ratio	3.0 L/kg
----	-----	-----------	----------

Empâter à 63°C

Laisser reposer 50 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 75 min.

Ajout houblon 1: Après 15min, ajouter le Perle

Ajout houblon 2: Après 10min, ajouter le Aramis

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Total evap	7.5%	Batch size	100L	OG	13.5°P	Efficiency	85%
------------	------	------------	------	----	--------	------------	-----

Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le moût à 12°C et ensemer en levure.

Laisser fermenter à 12°C pendant 2 jours puis augmenter à 14°C. Une fois la fermentation effectuée (FG atteint 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 10 jours.

Atténuation	82%	DF	2.35°P
-------------	-----	----	--------

Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, retirez la levure résiduelle et carbonatez jusqu'à **2,8-3,0 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.

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.

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; Agence ING Les Trois Canaux, Rue De Tournai 130, 7972 - Quevaucamps, Belgique
Account : 370-0905456-48; IBAN : BE11 3700 9054 5648; BIC : BBRUBEBB