

CONTROL DE FERMENTACIÓN MALOLÁCTICA.

APLICACIONES ENOLÓGICAS

FUMARIDOL DOLMAR es 100% ácido fumárico nacido como una alternativa para inhibir de la fermentación maloláctica. El tratamiento ha sido aprobado por la OIV a través de la RESOLUCIÓN OIV-OENO 581A-2021.

El tratamiento se define como específico para su aplicación en vino y gracias a los estudios realizados por Dolmar Productos **FUMARIDOL DOLMAR** muestra un potente efecto inhibitor y de detección de la fermentación maloláctica espontánea incluso una vez esta ha arrancado. El efecto de **FUMARIDOL DOLMAR** es persistente pudiendo interferir en siembras posteriores dificultando el desencadenamiento de la fermentación maloláctica.

FUMARIDOL DOLMAR actúa como un potente bactericida permitiéndonos inhibir la actividad de las bacterias responsables de la fermentación maloláctica sin apenas afectar a la acidez. El impacto sobre la acidez es muy bajo, en pH alrededor de 0,05 para 50 g/HL.

Gracias al tratamiento con **FUMARIDOL DOLMAR** mantenemos la frescura aportada por el ácido málico en vino blanco y nos permite reducir la dosificación de SO₂ en protocolos de elaboración bajos en sulfuroso.

Estudios previos realizados en nuestra bodega experimental no muestran efecto sobre la posible población de *Brettanomyces* por lo que las condiciones de higiene durante la elaboración deben ser cuidadosas.

DOSIS DE EMPLEO Y DECLARACIONES

Dosis de uso:

30-60 g/HL.

Dosis máxima legal:

60 g/HL.

Declaración de alérgenos:

No aplica.

Contraindicaciones y precauciones

La dilución es un punto clave para un tratamiento eficaz y se deberá asegurar una correcta homogeneización. El producto se debe diluir en vino para conseguir una mejor solubilidad. La temperatura del vino debe ser mayor a 10°C.

MODO DE EMPLEO

Siendo la disolución del producto uno de los puntos críticos, para una adecuada eficacia del tratamiento debemos disolver el **FUMARIDOL DOLMAR** en 20 veces su peso en vino. En todos los casos una vez diluido **FUMARIDOL DOLMAR** deberá aplicarse el tratamiento en una máximo de 24 horas.

Añadir la preparación al lote de vino en estado de agitación durante un remontado sin aireación para garantizar una homogeneización óptima (mantener la temperatura del vino estable y por encima de los 10°C durante el proceso). Es indispensable que los utensilios utilizados mantengan unas condiciones de higiene muy estrictas para ejecutar la homogeneización.

PRESENTACIÓN Y VIDA ÚTIL.

Envases de 1kilos y 10 kilos. El etiquetado de estos envases siempre incluye fecha de caducidad/consumo preferente.

CONDICIONES DE CONSERVACIÓN Y TRANSPORTE

Conservar en su envase original, en un lugar seco, bien ventilado, libre de olores, al abrigo de la luz y exento de olor.

PRODUCTO ALIMENTARIO: Este producto es conforme a los reglamentos CE 491/2009 y 2019/934 por lo que cumple todas las garantías de pureza para ser adicionado a un producto alimentario como el vino.
CODEX ENOLÓGICO: Producto conforme al CODEX ENOLÓGICO INTERNACIONAL según versión en vigor. Responde a las normas y recomendaciones del CODEX ALIMENTARIO y a sus reglas de higiene siendo conforme a las normas europeas a nivel alimentario como aditivos o auxiliares agroalimentarios.
AUSENCIA DE OGM: Este producto no procede de organismos modificados genéticamente ni los contiene.
NO-IONIZACIÓN: Este producto no ha sido sometido a tratamiento ionizante.
Este documento tiene una validez de 3 años, salvo que sea sustituido o se indique lo contrario.

Rev: 01/04/2024



Dolmar Productos, S.L.U.

Polígono Entrecarreteras
C/ La Industria 28
26200 Haro
(La Rioja) España
info@dolmar.es

www.dolmarproductos.com