



# Catálogo

DE PRODUTOS

JUNTOS FAZEMOS CERVEJA.  
JUNTOS FAZEMOS HISTÓRIA.



agraria  
malte

PUBLICAÇÃO 2022

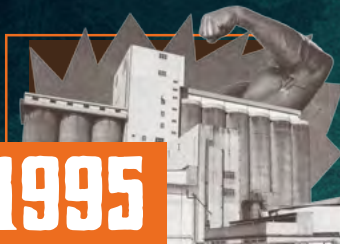
# LINHA DO TEMPO AGRÁRIA MALTE

**1981**



**INAUGURAÇÃO MALTARIA I**  
(Capacidade de 70.000 t/ano)

**1995**



**AMPLIAÇÃO MALTARIA I**  
(Capacidade de 140.000 t/ano)

**2005**



**PARCERIA COM A WEYERMANN®**  
Maltes alemães

**2008**



**PARCERIA COM A HVG**  
Lúpulos alemães

**2009**



**INAUGURAÇÃO MALTARIA II**  
(Capacidade de 225.000 t/ano)

**IMPORTAÇÃO DO 100°  
CONTAINER DA WEYERMANN®**

**2010**



**PARCERIA COM A LALLEMAND**  
Fermento seco

**1° WORKSHOP CERVEJAS  
ESPECIAIS AGRÁRIA**

**2013**



**ABERTURA CD ARAUCÁRIA**

**2014**



**1° IMPORTAÇÃO DE  
LÚPULOS AMERICANOS**  
**PARCERIA COM A CRISP**  
Maltes ingleses



**2015**

**PARCERIA COM A DINGEMANS**

Maltes belgas

**INAUGURAÇÃO DA  
CERVEJARIA EXPERIMENTAL**

**PARCERIA COM A PROZYN E BIO4**

Adjuvantes e Coadjuvantes / Fermento Líquido



**2016**

**INAUGURAÇÃO MALTARIA III**

(Capacidade de 360.000 t/ano)



**2017**

**LANÇAMENTO DOS MALTES  
PALE ALE E VIENNA AGRÁRIA**

**IMPORTAÇÃO DO 1.000°  
CONTAINER DA WEYERMANN®**



**2018**

**LANÇAMENTO MALTE  
MUNIQUE AGRÁRIA**

**PARCERIA COM A VERALLIA**

Garrafas

**ABERTURA DO CD JOINVILLE**



**2019**

**PARCERIA COM INGREDION E  
AGRÁRIA FLAKES**

High maltose e flakes de milho

**ABERTURA DO CD BARUERI**

**REALIZAÇÃO DO 10° WORKSHOP  
DE CERVEJAS ESPECIAIS**

**PARCERIA COM NEW ZEALAND HOPS**

Lúpulos neozelandeses

**INAUGURAÇÃO DA AKADEMIE  
IREKS & AGRÁRIA**

**ABERTURA DO CD NOVO HAMBURGO**



**2020**

**FRACIONAMENTO  
DE LÚPULO**



**2021**

**PARCERIA COM MANGROVE  
JACK'S E STILL SPIRITS**

**LANÇAMENTO MALTE DE  
TRIGO AGRÁRIA**

# AGRÁRIA MALTE

Operando desde 1981, a **Agrária Malte** é a maior do seu segmento no país e referência na produção de malte com alta qualidade. Com isso, a Agrária detém um market share de cerca de 30% do mercado brasileiro de malte, sendo a 13ª maior maltaria comercial do mundo.

MAIS DE  
**95 MIL**

**ANÁLISES  
LABORATORIAIS**  
REALIZADAS  
ANUALMENTE

**13ª**

**MAIOR  
MALTARIA  
COMERCIAL  
DO MUNDO**

**30%**

**DE  
PARTICIPAÇÃO  
NO MERCADO  
NACIONAL**

**7**

**REPRESENTANTES**  
EM TODO  
O BRASIL

**13**

**PARCEIROS  
NACIONAIS E  
INTERNACIONAIS**

MAIS DE  
**200**

**PRODUTOS  
EM NOSSO  
PORTFÓLIO**

**120  
MIL**

**LITROS DE  
CERVEJA  
PRODUZIDOS NA  
CERVEJARIA  
EXPERIMENTAL  
ATÉ AGORA**

**130**

**ESTILOS JÁ  
PRODUZIDOS  
NA CERVEJARIA  
EXPERIMENTAL**

## PESQUISA DA CEVADA CERVEJEIRA

A indústria de malte e a **Fundação Agrária de Pesquisa Agropecuária (FAPA)** trabalham em sintonia, almejando a qualidade do produto final. Em ensaios realizados na região, a FAPA estuda e define quais são as variedades e tecnologias indicadas para o cultivo da cevada, e que resultam em maltes de altíssima qualidade.



**FAPA**



JUNTOS FAZEMOS CERVEJA.  
JUNTOS FAZEMOS HISTÓRIA.



# MALTES

# AGRÁRIA

---

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## Agrária Malte

---

Conheça agora o segredo das melhores cervejas.





## Malte Pilsen Agrária

*| Malte Base*

Cor do mosto:	3 a 4 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Malte base de alta qualidade para produção de todos os tipos de cervejas.		
Resultado:	Utilizado para todos os tipos de cervejas claras e base para cervejas especiais.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte Pale Ale Agrária

*| Malte Base*

Cor do mosto:	5,5 a 7,0 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Produzido com cevada de duas fileiras. Malte tradicionalmente usado para cervejas britânicas de alta fermentação, atualmente usado para Ales, Porter, Stout, Lager e belgas. Com modificação elevada, ideal para a técnica de mostura "single mash".		
Resultado:	Notas de pão, frutas secas e mel.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte Vienna Agrária

*| Malte Base*

Cor do mosto:	7,5 a 10 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Malte base feito de cevada de duas fileiras. Teor protéico mais elevado, próprio para fabricação da maioria das Golden/Brown Lagers. Utilizado para corrigir cor de maltes muito claros ou para produção de cervejas douradas e com corpo mais cheio. Usado em Märzen, Festbier, Vienna Lager e demais cervejas claras.		
Resultado:	Leve maltado, notas suaves de mel e nozes.		
Embalagem:	25 kg		





## Malte Munique Agrária

*| Malte Base*

Cor do mosto:	20 a 25 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Malte base feito de cevada de duas fileiras. Ressalta o aroma maltado e obtenção de colorações mais intensas. Para cervejas escuras, tipo Munique, pretas e Bock. Resultado excepcional, em pequenas doses, para cervejas tipo Pilsen.		
Resultado:	Rico aroma de malte com notas suaves de caramelo, mel e pão.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte de Trigo Agrária

*| Malte Base*

Cor do mosto:	3 a 5 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Malte base feito de trigo, ideal para produção de estilos clássicos como Hefeweizen e demais cervejas de trigo.		
Resultado:	Intensifica o corpo da cerveja, trazendo cremosidade, boa formação e retenção de espuma. Notas de pão, biscoito e nozes.		
Embalagem:	25 kg		



**Novidade** num virar de página



# MALTE DE TRIGO AGRÁRIA

Pronto para  
a cerimônia  
de coroação

**ELE MAL CHEGOU E  
JÁ SE CONSAGROU.**

*Feito com o trigo mais  
recomendado para a  
produção cervejeira,  
esse malte carrega em  
seu DNA a qualidade  
Agrária Malte.*



**Trigo selecionado** para  
malteação e fabricação  
de cerveja

**Produção nacional** e  
disponibilidade o ano todo!

**Qualidade e segurança**  
Agrária Malte

**3 a 5 EBC**

**Recomendação de moagem:**  
rolos com espaçamento de 0,6 mm  
a 0,8 mm, para melhor rendimento

**Ideal para produção de cervejas**  
claras como Hefeweizen, Weizenbock,  
Berliner Weisse, Witbier bem como,  
Altbier e Kölsch



Entre em **contato** com o **representante**  
**mais próximo** de você e **leve esse**  
**produto** para a sua **cervejaria**.

Siga-nos!



[www.agraria.com.br](http://www.agraria.com.br)

  
**agraria**  
malte

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



MALTES  
IMPOR-  
TADOS

---

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## Weyermann®

---

Maltaria alemã e maior produtora de maltes especiais do mundo.



## Mouterij Dingemans™

---

Maltaria belga.



## Crisp Malting Group

---

Maltaria inglesa.





## Malte Pilsen | *Malte Base*

Cor do mosto:	2,5 a 4,5 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Malte altamente modificado com níveis favoráveis de proteína e glucanos. Excelentes propriedades de clarificação. Alta eficiência de extrato para uma confiável produção em qualquer equipamento e método de brassagem. Para cervejas Pilsen, sem álcool e como base para os demais estilos.		
Resultado:	Fornece à cerveja um corpo considerável, assim como uma boa formação e retenção de espuma. Aromas maltados e adocicados com sutis notas de mel.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte Pale Ale | *Malte Base*

Cor do mosto:	5,5 a 7,5 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Para produção de todos os tipos de cervejas: Ale, Porter, Lager, Stout e belgas.		
Resultado:	Possui baixo teor de proteína e glucanos, o que facilita a clarificação e melhora o rendimento. Possui notas de pão, frutas secas e mel. Fornece à cerveja um excelente corpo.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte Vienna | *Malte Base*

Cor do mosto:	6 a 9 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Para a produção de cervejas do tipo Vienna, Festbier, Märzen, Maibock, Ale, Lager, Dark Ale, Stout e demais cervejas especiais.		
Resultado:	Obtenção de "cervejas douradas" e incremento do corpo da cerveja. Fornece notas adocicadas de malte, suave mel e nozes (amêndoas e avelã).		
Embalagem:	25 kg		

### Malte Pilsen Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®

### Malte Pale Ale Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®

### Malte Vienna Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte Munique Tipo I | Malte Base

Cor do mosto:	12 a 18 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Cervejas tipo Munich Helles, Maibock, Festbier, Oktoberfest Bier e demais cervejas especiais claras e escuras.		
Resultado:	Confere à cerveja intensas notas maltadas, caramelo claro, mel e casca de pão.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte Munique Tipo II | Malte Base

Cor do mosto:	20 a 25 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Cervejas claras e escuras especiais, tipo Munique, Bock, Stout, Dubbel, Märzen, October e demais.		
Resultado:	Acentua o caráter típico da cerveja através do reforço do aroma. Obtenção de cor forte na cerveja. Fornece notas intensas de malte, caramelo claro, mel e pão.		
Embalagem:	25 kg		



## Malte Floor Pilsen da Bohemia | Malte Especial

Cor do mosto:	3 a 5 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Produzido de autênticas variedades de cevada tcheca (Bojos e Tolar), em original e tradicional maltaria de "Floor Malt" (Piso de Malteação) na Rep. Tcheca, de acordo com o mais alto padrão de qualidade Weyermann®. Para autênticas cervejas tchecas, Pilsen, Light Beers, cervejas sem álcool e como base para demais cervejas especiais.		
Resultado:	Produz os autênticos sabores e aromas maltados das cervejas tchecas. Sabor intenso de malte com notas de mel e biscoito.		
Embalagem:	25 kg		

**SOB  
ENCOMENDA**

### Malte Munique Tipo I Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®

### Malte Munique tipo II Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®

### Malte Pilsen da Bohemia (Floor Malt) Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte Pilsen Barke®

*I Malte Especial*

Cor do mosto:	2,5 a 4,5 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Produzido da antiga variedade de cevada Barke®. Usado como excelente base para todas as cervejas Lager. Altamente modificado, com níveis favoráveis de proteína e glucanos. Excelentes propriedades de clarificação. Malte de grande flexibilidade com alta eficiência de extrato. Resultados ótimos para todas as modalidades de mostura.		
Resultado:	Cerveja com bom corpo, boa formação e retenção de espuma. Intenso aroma maltado.		
Embalagem:	25 kg	<b>SOB ENCOMENDA</b>	

Malte Pilsen Barke® Weyermann®: mosto



## Malte de Trigo Claro

*I Malte Base*

Cor do mosto:	3 a 5 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Cervejas de trigo, Hefeweizen, Weizenbock e também tipo Kölsch e Altbier.		
Resultado:	Intensificação da cremosidade, corpo e do aroma típico de alta fermentação. Confere notas de pão, nozes, biscoito, toffee e caramelo claro.		
Embalagem:	25 kg		

Malte de Trigo Claro Weyermann®: mosto



## Malte de Trigo Escuro

*I Malte Especial*

Cor do mosto:	15 a 20 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Malte produzido com trigo de alta qualidade. Para cervejas Dunkel, Weizen, Hefeweizen, cervejas de trigo, Altbier, Kölsch, Weizenbock e cervejas de alta fermentação.		
Resultado:	Fornece corpo, cremosidade e complexos sabores de trigo, assim como coloração para cervejas de alta fermentação.		
Embalagem:	25 kg		

Malte de Trigo Escuro Weyermann®: mosto





## Malte de Trigo Diastático | Malte Especial

Cor do mosto:	3 a 5 EBC
Utilização:	Pode ser utilizado para substituir parte do malte de trigo "regular". Utilizado em cervejas de trigo, Kölsch, Altbier, Weizenbock, cervejas sem álcool e demais cervejas especiais. Ideal para produção de destilados de malte.
Resultado:	Ideal para cervejas claras ou escuras em que um maior poder diastático é requerido na mostura. Produz um sabor maltado-adocicado.
Embalagem:	25 kg



### Malte de Trigo Diastático Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte de Trigo Defumado no Carvalho | Malte Especial

Cor do mosto:	4 a 6 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Cervejas defumadas, Hefeweizen, Ales, cervejas especiais, cervejas de trigo defumadas e Porter.		
Resultado:	Malte defumado em madeira de carvalho, fornece para a cerveja aroma suave defumado, doce do malte, notas de baunilha e mel.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte de Trigo Defumado no Carvalho Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Carawheat® | Malte Especial Caramelo

Cor do mosto:	110 a 140 EBC	Quantidade:	Até 15%
Utilização:	Ideal para cervejas especiais de alta fermentação, cervejas de trigo, cervejas de trigo escuras, Witbier e Red Ale.		
Resultado:	Malte de trigo 100% caramelizado. Fornece cremosidade, corpo, cor e alguns aromas fenólicos do trigo à cervejas de alta fermentação. Sabor suave de caramelo, amêndoas, biscoito e aroma de pão.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte Carawheat® Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte de Trigo Torrado

### *l Malte Especial Torrado*

Cor do mosto:	900 a 1200 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Trigo de alta qualidade processado lenta e cuidadosamente em tambor de torrefação. Cereal homogeneamente torrado, marrom- café e bastante aromático. Utilizado principalmente em cervejas do tipo Dunkel, Weizen, Altbier, cervejas de alta fermentação, cervejas de trigo e demais cervejas especiais.		
Resultado:	Produz uma cerveja com coloração escura e sabores complexos em cervejas Ale escuras. Sabor torrado sutil, notas de café, chocolate amargo e casca de pão.		
Embalagem:	25 kg	<b>SOB ENCOMENDA</b>	

### Malte de Trigo Torrado Weyermann®: mosto



## Malte de Centeio

### *l Malte Especial*

Cor do mosto:	4 a 10 EBC	Quantidade:	Até 60%
Utilização:	Cervejas de centeio Ale e Lagers, cervejas multigrãos e especiais.		
Resultado:	Proporciona para a cerveja aroma típico de centeio, doce do malte e notas de pão e mel.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte de Centeio Weyermann®: mosto



## Cararye®

### *l Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	150 a 200 EBC	Quantidade:	Até 15%
Utilização:	Cervejas especiais, cervejas de centeio e cervejas multigrãos.		
Resultado:	Malte de centeio 100% caramelizado. Fornece para a cerveja aroma de biscoito, aroma típico de centeio, intenso aroma de pão, café, chocolate escuro e frutas secas. Confere coloração marrom escura para a cerveja.		
Embalagem:	25 kg	<b>SOB ENCOMENDA</b>	

### Malte de Centeio Caramelo Weyermann®: mosto







## Malte de Trigo Espelta

### *Malte Especial*

Cor do mosto:	3 a 7 EBC	Quantidade:	70%
Utilização:	Trata-se de uma variedade de malte de trigo claro com casca com elevada modificação e intenso aroma característico deste malte. Na Europa também chamado de "Schwabenkorn" - Cereal dos Suábios. Utilizado em cervejas do tipo Dinkelbier, Multigrãos, cervejas de trigo escuro e outras cervejas Ale.		
Resultado:	Pode ser usado até 70% na receita resultando em cervejas de alta fermentação de caráter com sabor levemente maltado e um suave aroma de pão e avelã. É um malte que tem alta atividade enzimática.		
Embalagem:	25 kg	<b>SOB ENCOMENDA</b>	

### Malte de Trigo Espelta Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte Diastático

### *Malte Especial*

Cor do mosto:	2,5 a 4 EBC
Utilização:	Poder enzimático (amilolítico) elevado. Acelera a sacarificação, melhora a eficiência e aumenta a proporção de açúcares fermentescíveis no mosto, sem perda de aroma do malte. Ideal para produção de destilados a base de malte e produção de cervejas com atenuação final aparente alta ou cervejas com extrato original elevado.
Resultado:	Flavores maltados e adocicados.
Embalagem:	25 kg

PARA CERVEJARIAS e DESTILARIAS

SOB ENCOMENDA

### Malte Diastático Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte Defumado

### *Malte Especial*

Cor do mosto:	4 a 8 EBC	Quantidade:	Até 100%
Utilização:	Cervejas defumadas Kellerbier, Scottish Ales, Porter e cervejas de trigo com aroma defumado.		
Resultado:	Obtenção do típico sabor de defumado. Malte com notas de baunilha e mel.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte Defumado Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Malte Acidificado

*Malte Especial*

Cor do mosto:	2,5 a 12 EBC	Quantidade:	Até 10%. Cada 1% reduz o pH da mostura em 0,1.
Utilização:	Cervejas tipo Pilsen e demais estilos.		
Resultado:	Redução do pH do mosto, resultando em um melhor processo de mosturação. Intensificação da fermentação e cores de cervejas mais claras. Melhora a estabilidade do paladar e arredondamento da cerveja.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Acidificado Weyermann®: mosto



## Melanoidina

*Malte Especial*

Cor do mosto:	60 a 80 EBC	Quantidade:	Até 20%
Utilização:	Cervejas vermelhas, Red Ales, Ales escuras, cervejas âmbar, Scottish, Irish Red Ale e Bock. Malte com alto grau de modificação, excelente flexibilidade e baixo teor de beta-glucanos.		
Resultado:	Melhoria da estabilidade do paladar e corpo da cerveja. Proporciona coloração do âmbar ao vermelho/marrom, sabor maltado com notas de mel e biscoito.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Melanoidina Weyermann®: mosto



## Abbey Malt®

*Malte Especial*

Cor do mosto:	40 a 50 EBC	Quantidade:	Até 50%
Utilização:	Para cervejas estilo Belga, Dubbel, estilos Abbey Ale, cervejas fortes, belgas especiais, "Bruin", Amber, Fruit Beers e Tripel.		
Resultado:	Malte com alto grau de modificação (amido e proteína), alta friabilidade e baixo valor de beta-glucanos. Proporciona forte aroma de malte para a cerveja. Coloração do âmbar ao vermelho escuro/marrom. Promove estabilidade no aroma de malte, notas de mel, nozes e chocolate.		
Embalagem:	25 kg		

Abbey Malt® Weyermann®: mosto





## Carapils®

I Malte Especial Caramelo

Cor do mosto:	2,5 a 6,5 EBC	Qntdade.:	5 a 10% (cervejas tipo Pilsen) e até 40% (cervejas leves e sem álcool).
Utilização:	Cerveja tipo Pilsen, Lagers, cervejas leves, com baixo teor de álcool e sem álcool.		
Resultado:	Melhoria na formação e estabilidade da espuma e corpo da cerveja. Possui sabor doce de malte e notas suaves de caramelo.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte Carapils® Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Carahell®

I Malte Especial Caramelo

Cor do mosto:	20 a 30 EBC	Quantidade:	Até 30%
Utilização:	Cervejas Lagers, Ales leves, cervejas de trigo, Bock, com baixo ou nenhum teor de álcool.		
Resultado:	Incremento do corpo da cerveja, intensificação do aroma de malte e influência positiva na estabilidade da espuma da cerveja. Paladar mais completo e arredondado, sabor doce de malte com notas suaves de caramelo. Correção de cores muito claras em Lagers e Pilsen. Otimiza o paladar das cervejas de trigo.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte Carahell® Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Carabelge®

I Malte Especial Caramelo

Cor do mosto:	30 a 35 EBC	Quantidade:	Até 30%
Utilização:	Para cervejas estilo Belga, cervejas sem álcool, Witbier, Amber, Blond Ale, "Bruin", Dubbel, Tripel, Fruit Beers e Maibock.		
Resultado:	Contribui para o corpo da cerveja e arredondamento do sabor, auxilia na formação de espuma cremosa e consistente. Sabor de frutas secas, nozes e caramelo.		
Embalagem:	25 kg		

### Malte Carabelge® Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Carared®

*Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	40 a 60 EBC	Quantidade:	Até 25%
Utilização:	Cervejas de coloração avermelhada, tipo Bock, Altbier, cervejas de trigo, Red Ales e Scottish Ales.		
Resultado:	Incremento do corpo da cerveja. Intensificação do aroma de malte, notas de caramelo, mel e biscoito. Incremento de cor mais escura e avermelhada.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Carared® Weyermann®: mosto



## Caraamber®

*Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	60 a 80 EBC	Quantidade:	Até 20%
Utilização:	Cervejas escuras, tipo Amber Lager, Brown Ale, Bock, Kellerbier, Irish Red e de cores vermelhas.		
Resultado:	Melhora o paladar e estabilidade do sabor da cerveja. Adiciona coloração avermelhada e confere notas de toffee, caramelo e pão.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Caraamber® Weyermann®: mosto



## Caramunich® Tipo I

*Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	80 a 100 EBC	Quantidade:	Até 10%
Utilização:	Para cervejas claras de coloração intensa ou cervejas escuras. Dark Ale, Red Ale, Brown Ale e Bock.		
Resultado:	Incremento do corpo, intensificação do aroma de malte. Cores de cerveja mais escuras e avermelhadas. Notas de biscoito e sabor intenso de caramelo.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Caramunich® Tipo I Weyermann®: mosto





## Caramunich® Tipo II

*Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	110 a 130 EBC	Quantidade:	Até 10%
Utilização:	Para cervejas claras de coloração intensa ou cervejas escuras. Dark Ale, Red Ale, Brown Ale e Bock.		
Resultado:	Incremento do corpo, intensificação do aroma de malte. Cores de cerveja mais escuras e avermelhadas. Notas de biscoito e sabor intenso de caramelo.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Caramunich® Tipo II Weyermann®: mosto



## Caramunich® Tipo III

*Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	140 a 160 EBC	Quantidade:	Até 10%
Utilização:	Para cervejas escuras com cores mais avermelhadas. Dark Ale, Red Ale, Brown Ale, Bock e outras.		
Resultado:	Incremento do corpo, intensificação do aroma de malte. Cores de cerveja mais escuras e avermelhadas. Notas de biscoito e sabor intenso de caramelo.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Caramunich® Tipo III Weyermann®: mosto



## Special W®

*Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	280 a 320 EBC	Quantidade:	Até 30%
Utilização:	Cervejas escuras, Porter, Stout, Barley Wine, Doppelbock, e belgas.		
Resultado:	Intensificação do sabor de malte, coloração de âmbar escuro a cobre no produto final. Flavor de caramelo, casca de pão e uva-passa. Aroma suave de amêndoas.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Special W® Weyermann®: mosto





## Caraaroma®

| Malte Especial Caramelo

Cor do mosto:	350 a 450 EBC	Quantidade:	Até 15%
Utilização:	Cervejas de coloração castanha e vermelha escura, como Bock, cervejas escuras, tipo Amber, Dark Ale, Stouts, Porter, Red Ale, Barley Wine, Irish Red e Lager.		
Resultado:	Melhora o paladar e estabilidade do sabor da cerveja. Coloração vermelha escura. Confere notas de nozes torradas, caramelo escuro e frutas secas.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Caraaroma® Weyermann®: mosto



## Carafa® Tipo I

| Malte Especial Torrado

Cor do mosto:	800 a 1000 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Malte torrado cuidadosamente para adquirir uma coloração marrom-café, buquê de café expresso, aroma de cerveja escura e confere corpo às cervejas. Utilizado principalmente em cervejas escuras como Munich Dunkel, Porter, Stout, Schwarzbier, mas também em Altbier e demais cervejas Lager e Ale escuras.		
Resultado:	Produz uma cerveja com torrado suave, porém perceptível no retrogosto. No sabor predominam as notas de café, cacau, chocolate amargo e um intenso torrado.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Carafa® Tipo I Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®



## Carafa® Tipo III

| Malte Especial Torrado

Cor do mosto:	1300 a 1500 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Malte torrado cuidadosamente para adquirir uma coloração marrom-café, buquê de café expresso, aroma de cerveja escura e confere corpo às cervejas. Utilizado principalmente em cervejas escuras como Munich Dunkel, Porter, Stout, Schwarzbier, mas também em Altbier e demais cervejas Lager e Ale escuras.		
Resultado:	Produz uma cerveja com torrado suave, porém perceptível no retrogosto. No sabor predominam as notas de café, cacau, chocolate amargo e um intenso torrado.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Carafa® Tipo III Weyermann®: mosto



Maltes Especiais Weyermann®

**SOB  
ENCOMENDA**

**SOB  
ENCOMENDA**



## Carafa® Especial Tipo I

### | Malte Especial Torrado

Cor do mosto:	800 a 1000 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Ideal para todo tipo de cerveja escura como Dark Ale, Bock, Stout, Altbier e Porter.		
Resultado:	Intensificação do aroma típico de cerveja escura, coloração marrom-café. Por meio da utilização de um processo especial de polimento das cascas, há uma redução significativa do amargor, o que resulta em cervejas escuras mais suaves. Notas de café, cacau e chocolate amargo.		
Embalagem:	25 kg		



## Carafa® Especial Tipo II

### | Malte Especial Torrado

Cor do mosto:	1100 a 1200 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Schwarzbier, cervejas escuras, Bock, Stout, Altbier e Porter.		
Resultado:	Fornece para a cerveja cor marrom-café, aroma suave de torrado, notas de café, cacau e chocolate escuro. Por meio de utilização de um processo especial de polimento das cascas, há uma redução significativa do amargor, o que resulta em cervejas escuras mais suaves.		
Embalagem:	25 kg		



## Carafa® Especial Tipo III

### | Malte Especial Torrado

Cor do mosto:	1300 a 1500 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Ideal para todo tipo de cerveja escura, como Dark Ale, Bock, Stout, Altbier e Porter.		
Resultado:	Intensificação do aroma típico de cerveja escura e coloração marrom-café. Por meio da utilização de um processo especial de polimento das cascas, há uma redução significativa do amargor, o que resulta em cervejas escuras mais suaves. Notas de café, cacau e chocolate amargo.		
Embalagem:	25 kg		

Malte Carafa® Especial Tipo I Weyermann®: mosto



Malte Carafa® Especial Tipo II Weyermann®: mosto



Malte Carafa® Especial Tipo III Weyermann®: mosto





## Cevada Torrada

| *Cereal Torrado*

Cor do mosto:	1000 a 1300 EBC	Quantidade:	Até 5%
Utilização:	Cevada de alta qualidade processada lenta e cuidadosamente em tambor de torrefação. É um cereal homogeneamente torrado. Utilizado principalmente em cervejas do tipo Stout, Imperial Stout e Porter.		
Resultado:	Produz uma cerveja com coloração bastante escura e um sabor torrado limpo e profundo com notas de café e cacau.		
Embalagem:	25 kg		

Cevada torrada Weyermann®: mosto





MANN<sup>®</sup>

WEYER

MANN<sup>®</sup>

WEYER-

MANN





## Pilsen MD™

*| Malte Base*

Cor do mosto:	2,5 a 3,5 EBC	Quantidade:	Até 100%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Malte base que pode ser utilizado em todos os tipos de cerveja.				
Resultado:	Com coloração clara e baixo teor de proteínas, este malte é produzido utilizando as melhores cevadas europeias de duas fileiras. Bem modificado, ele pode ser utilizado em mostura single infusion. Devido ao seu alto poder enzimático pode ser utilizado até 100% na composição de todos os tipos de cerveja.				



## Trigo Claro MD™

*| Malte Base*

Cor do mosto:	2,5 a 3,5 EBC	Quantidade:	Até 70%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Cervejas de trigo, Hefeweizen, Weizenbock, Dunkel, Bock, Kölsch, Altbier, para cervejas com reduzidos teor de álcool e sem álcool.				
Resultado:	Intensificação do aroma típico de trigo, notas de pão, nozes, biscoito e caramelo. Em cervejas de trigo contribui para a turbidez característica do estilo. Ótimo para incrementar a estabilidade de espuma.				



## Aroma 150 MD™

*| Malte Especial*



Cor do mosto:	130 a 170 EBC	Quantidade:	Até 20%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Cervejas Amber, Red Ales, Stouts, Bock e Lagers em geral.				
Resultado:	Este malte promove a estabilidade de sabor, complexidade e arredondamento da cor da cerveja. Pronuncia o sabor maltado.				



## Biscuit 50 MD™

*| Malte Especial*

Cor do mosto:	50 a 70 EBC	Quantidade:	Até 15%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Para todas as cervejas especiais, cervejas belgas de Abadia, Ales e cervejas Bock.				
Resultado:	Fornece sabor e aromas de pão e biscoito, bem como uma coloração vermelha tendendo para marrom.				



## Cara 20 MD™

*| Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	10 a 20 EBC	Quantidade:	Até 30%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Para cervejas Pale Ale, Golden Ale, Light Beer e Pilsen.				
Resultado:	Seu sabor específico é atingido devido ao seu processo de caramelização e secagem a temperaturas baixas. Aumenta a estabilidade de espuma. Pode inclusive ser adicionado a cervejas Pilsen para melhorar sua espuma sem grande interferência na cor se usado em porcentagens menores.				



## Cara 50 MD™

*| Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	40 a 60 EBC	Quantidade:	Até 25%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Malte caramelo/crystal claro bastante utilizado pelas cervejarias belgas para produção de cervejas de Abadia. Ressalta coloração dourada a âmbar na cerveja. Recomendado para cervejas belgas, Pale Ale e Golden Ale.				
Resultado:	Produz um aroma rico e doce como caramelo e um sabor singular de toffee.				



## Special B® MD™

*| Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	300 a 350 EBC	Quantidade:	Até 10%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Para cervejas belgas de Abadia e Trapistas, Stouts e Dark Ales.				
Resultado:	Com processo único de secagem dupla, o malte Special B® adquire aromas e sabores únicos. Confere à cerveja um sabor intenso de caramelo e uvas-passas, típico das cervejas belgas. Pode substituir maltes Chocolate ou Torrados caso o amargor não seja desejado.				



## Finest Maris Otter® Ale

*| Malte Especial*

Cor do mosto:	5,5 a 7,5 EBC	Quantidade:	Até 100%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Malte produzido com a cevada Maris Otter de alta qualidade. Pode ser utilizado para todos os tipos de cervejas claras ou como base para cervejas especiais. Muito utilizado para cervejas Ale.				
Resultado:	Excelentes resultados em cervejas Ales.				



## Malte Dextrin

*| Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	2,2 a 3,3 EBC	Quantidade:	Até 10%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	É um malte caramelo claro pouco modificado com a função de fornecer compostos de peso molecular mais elevado para incremento de corpo e estabilidade de espuma. A inclusão do malte Dextrin é particularmente benéfica para correção de corpo e espuma em cervejas cuja a composição do malte pilsen é elevada. A baixa cor permite que ele seja usado numa proporção superior aos outros maltes caramelos.				
Resultado:	Cerveja com corpo mais cheio e incremento da estabilidade da espuma sem afetar a cor.				



## Crystal 150

*| Malte Especial Caramelo*

Cor do mosto:	160 a 180 EBC	Quantidade:	Até 10%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Indicado para todos os estilos ingleses, principalmente Blond Ale, Pale Ale, Amber Ale, Bitters e Brown Ales.				
Resultado:	Fornecer dulçor, sabores caramelo e uma tonalidade dourada.				



## Malte Brown

*| Malte Especial Torrado*



Cor do mosto:	120 a 150 EBC	Quantidade:	Até 20%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Malte torrado de baixa coloração. Para cervejas Porter e demais cervejas escuras.				
Resultado:	Sabores torrados suaves.				



## Malte Chocolate

*| Malte Especial Torrado*

Cor do mosto:	930 a 1155 EBC	Quantidade:	Até 5%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Intenso em cor e sabor, é perfeito para Brown Ales, Bitters, Stouts e Porters.				
Resultado:	Fornecer aroma e sabor de café tostado e chocolate escuro.				



## Trigo Pré-gelatinizado

*| Cereal Não-Maltado*



Cor do mosto:	2,8 a 5 EBC	Quantidade:	Até 30%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Produzido de variedades de trigo mole, cozidos em alta temperatura para gelatinizar o endosperma amiláceo. Para típicas Ales inglesas e Witbier.				
Resultado:	Promove uma melhor retenção de espuma e confere corpo característico de trigo não maltado.				



## Premium Peated Malte Turfado

*| Malte Especial*



Cor do mosto:	Claro	Quantidade:	Até 100% de 8 a 10 mg de fenóis por kg de malte	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Variedade selecionada de cevada de duas fileiras para produzir malte premium para destilação e para cervejas especiais. Essas variedades de cevada fornecem um alto nível de extrato e elevada atenuação. Produzido na Escócia e secado diretamente com turfa da região.				
Resultado:	Aroma e flavor fenólico característico dos whiskies da ilha escocesa da costa oeste.				



## Premium Distilling Malt

*| Malte Especial*



Quantidade:	até 100%	Embalagem:	25 kg		
Utilização:	Malte premium para destilação. Feito a partir de cevada com o máximo desenvolvimento enzimático. Rico em alfa e beta amilase, dando alto poder diastático, necessário para a conversão do amido de outros grãos em açúcares fermentescíveis.				
Resultado:	Fornecer um alto nível de extrato e fermentabilidade, conferindo um ótimo rendimento.				



## Malte de Aveia Naked (sem casca)

*| Malte Especial*



Cor do mosto:	2,2 a 7,8 EBC	Quantidade:	Até 15%	Embalagem:	25 kg
Utilização:	Contribui para formação e manutenção da espuma tornando a cerveja ainda mais cremosa e complexa. Ideal para Nut Brown Ale, Stouts e Porter, mas pode ser usada para todas as cervejas que já usam aveia não maltada. Diferente dos flocos de aveia o malte de aveia é mais solubilizado resultando em menores problemas na clarificação. "Se você ainda não usou, você provavelmente não criou algo tão distinto."				
Resultado:	Exclusivo sabor de nozes, suave maltado, tostado. Incrementa a sensação de avelludado. Considerado um adjunto para flavor.				

ABSOLUTAMENTE  
TUDO PARA  
**O UNIVERSO  
CERVEJEIRO**



ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



C E R E A I S  
N Ã O  
M A L T A D O S



ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## **Agrária Grits e Flakes**

---

Cereais não maltados e adjuntos para produção de cervejas.



**Ingredion**

## **Ingredion**

---

High maltose.







## Flakes de Milho



Endosperma do milho degerminado, pré-gelatinizado, laminado e moído, utilizado como adjunto cervejeiro. Cor: claro (2 EBC).

Vantagens:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Não é necessário pré-cozimento (gelatinização)</li> <li>- Ganho de produtividade (mesmo equipamento-dosagem sólidos)</li> <li>- Aumento do rendimento na sala de brassagem</li> <li>- Fácil armazenamento e utilização</li> </ul>
------------	--

Utilização:	até 45% de composição da receita	Validade:	até 120 dias	Embalagem:	25 kg, big bag de 1.000 kg e granel
-------------	----------------------------------	-----------	--------------	------------	-------------------------------------



## Aveia Laminada



Passa por um processo térmico para inativação da enzima Lipase, o que impede sua atuação no processo da mostura, evitando-se assim a oxidação e alteração sensorial da cerveja produzida. Aumenta a sensação de cremosidade na boca dando uma sensação mais aveludada no gole. Doses mais elevadas incrementam a turvação desejada em alguns estilos.

Descrição:	Obtido pela laminação dos grãos de <b>Avena sativa</b> limpos, composto por todas as partes do grão, apresentando granulometria grossa.
------------	---

Validade:	até 120 dias em temperatura ambiente	Embalagem:	25 kg
-----------	--------------------------------------	------------	-------



## Trigo Laminado



Incrementa moléculas de proteínas de alto peso molecular que promovem a melhoria significativa da cremosidade e estabilidade da espuma. Uma porção mais elevada resulta numa turvação desejada em alguns estilos, assim como os sabores característicos.

Descrição:	Produto obtido a partir do cereal limpo, resultante da prensagem do grão de trigo inteiro, compondo todas as partes do grão.
------------	--

Validade:	até 120 dias em temperatura ambiente	Embalagem:	25 kg
-----------	--------------------------------------	------------	-------



## High Maltose



Xarope desidratado com alto teor de maltose obtido através da mais avançada tecnologia de conversão do amido. Funciona como adjunto no processo de fermentação para produção de cervejas em substituição de grits e malte.

Vantagens:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ganho de produtividade</li> <li>- Aumento do rendimento na sala de brassagem</li> <li>- Economia com energia elétrica</li> <li>- Redução no custo com vapor</li> <li>- Otimização do uso de OD's</li> <li>- Fácil armazenamento e utilização</li> </ul>	Perfil de açúcares:	Glucose (DP1) _____ Máx. 12% Maltose (DP2) _____ Min. 42% Maltotriose (DP3) _____ Min. 10% Dextrinas (DP4+) _____ 23 - 28%
------------	--	---------------------	---

Açúcares Fermentáveis:	72% - 77%	Embalagem:	25 kg
------------------------	-----------	------------	-------



ABSOLUTAMENTE  
TUDO PARA  
**O UNIVERSO  
CERVEJEIRO**

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



# EXTRATOS DE MALTE

---

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## Weyermann®

Maltaria alemã e maior produtora de maltes especiais do mundo.



## Liotécnica

Empresa brasileira especializada em oferecer as melhores soluções em ingredientes e produtos.



## Iomerê

Empresa brasileira especializada em oferecer as melhores soluções em ingredientes e produtos.





## Sinamar® | Extrato de Cerveja Escura

Cor:	8.000 a 9.000 EBC	Embalagem:	Bombona de 5,9 kg
Utilização:	Apropriado para a coloração de todos os tipos de cervejas. Dosagem simples e exata. Pode ser utilizado na brassagem, filtração ou na cerveja pronta. Possui boa solubilidade em mosto quente, frio e na cerveja. O amargor do Sinamar® é removido por um processo especial, não ocasionando nenhuma turvação e possuindo alta estabilidade de pH. Não possui influência no processo de fermentação. Produzido de acordo com a Lei da Pureza Alemã.		
Dosagem:	14 g (11,9 mL) de Sinamar® para aumentar 1 EBC de cor em 100 litros.		
Resultado:	Intensificação do aroma típico de cervejas escuras, cor de café marrom. Notas de café, cacau, chocolate escuro e intenso sabor de torrado.		

## Bavarian Pilsner | Extrato de Malte



Cor:	15 a 18 EBC	Embalagem:	Bombona de 4 kg
Utilização:	Indicado para fabricação de cerveja tipo Pilsen encorpada, cervejas claras, cervejas tipo Bock e cervejas tipo Oktober. Pode ser utilizado para aumentar o extrato de mostos prontos. Não possui lúpulo, cor castanho escuro de alta viscosidade e um aroma fino-doce de malte. É fabricado a partir de malte tipo pilsen de alta qualidade e Carapils®.		
Dosagem:	Verificar tabela no final da sessão dos Extratos de Malte.		

## Bavarian Hefeweizen | Extrato de Malte



Cor:	20 a 25 EBC	Embalagem:	Bombona de 4 kg
Utilização:	Adequado para produção de todos os tipos de cerveja de trigo, cervejas claras e cervejas tipo Ale. Extrato de malte de trigo sem lúpulo de cor castanho escuro, alta viscosidade e aroma fino-doce de malte. É fabricado a partir de malte de trigo, malte pilsen e malte Carahell®.		
Dosagem:	Verificar tabela no final da sessão dos Extratos de Malte.		



## Especificação para utilização dos extratos de malte Weyermann®

O extrato de malte é produzido pela cervejaria da Weyermann®. É produzido segundo o processo normal de cervejaria, o que resulta em um extrato de malte não lupulado, ideal para a fabricação de cervejas de alta e baixa fermentação.

A fabricação da cerveja com extrato deve ser realizada segundo as seguintes etapas:

1.	Misturar o extrato em água cervejeira quente. A proporcionalidade da mistura está indicada na tabela abaixo.
2.	No final deverá ocorrer a fervura do mosto (pelo menos 45 minutos) com adição de lúpulo.
3.	Deverá ser levado em consideração a taxa de evaporação de seu equipamento (tina de fervura). A medição do mosto primário deverá ser realizada mediante medições de densidade (sacarômetro).
4.	Após o resfriamento, poderá ser iniciada a fermentação/maturação.
5.	Tabela de diluição (uma exata medição do mosto primitivo deverá ser feita através de medição de densidade - sacarômetro).

Concentração do mosto	Extrato/água Cervejeira	Para 1 hL mosto
8,0% Plato	1: 8,5	10,5 kg de extrato de malte
8,5% Plato	1: 7,9	11,2 kg de extrato de malte
9,0% Plato	1: 7,4	11,8 kg de extrato de malte
9,5% Plato	1: 7,0	12,5 kg de extrato de malte
10,0% Plato	1: 6,6	13,2 kg de extrato de malte
10,5% Plato	1: 6,2	13,8 kg de extrato de malte
11,0% Plato	1: 5,9	14,5 kg de extrato de malte
11,5% Plato	1: 5,6	15,1 kg de extrato de malte
12,0% Plato	1: 5,3	15,8 kg de extrato de malte
12,5% Plato	1: 5,1	16,4 kg de extrato de malte
13,0% Plato	1: 4,8	17,1 kg de extrato de malte
13,5% Plato	1: 4,6	17,8 kg de extrato de malte
14,0% Plato	1: 4,4	18,4 kg de extrato de malte
14,5% Plato	1: 4,2	19,1 kg de extrato de malte
15,0% Plato	1: 4,1	19,7 kg de extrato de malte
15,5% Plato	1: 3,9	20,4 kg de extrato de malte
16,0% Plato	1: 3,8	21,1 kg de extrato de malte
16,5% Plato	1: 3,6	21,7 kg de extrato de malte
17,0% Plato	1: 3,5	22,4 kg de extrato de malte

Válido para todos os extratos de malte da Weyermann®.

**Exemplo:** Para uma cerveja com 12,5% de mosto primário, mistura 1 parte de extrato com 5,1 partes de água cervejeira ou para 1 hL de cerveja com 13% de mosto primário são necessários 17,1 kg de extrato de malte.

## Dry Brew | Extrato de Malte Seco

O **Dry Brew** é um extrato de malte **100% nacional** que simplifica o processo de fabricação da cerveja, trazendo maior capacidade produtiva e ajustando a concentração do mosto. Com o perfil ideal de açúcares fermentáveis, esse extrato de malte pilsen traz um sabor especial para a sua cerveja sem precisar passar pelas etapas de moagem e mostura.

Embalagem: | 1 kg e 25 kg

Concentração do Mosto		kg de Extrato para hL de Mosto	
1°P	1,1	11°P	12,2
2°P	2,2	12°P	13,3
3°P	3,3	13°P	14,4
4°P	4,4	14°P	15,6
5°P	5,6	15°P	16,7
6°P	6,7	16°P	17,8
7°P	7,8	17°P	18,9
8°P	8,9	18°P	20,0
9°P	10,0	19°P	21,1
10°P	11,0	20°P	22,2



## Iomere | Extrato de Malte Grano Mestre

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

Extrato de malte não lupulado. Pode ser utilizado na produção de cervejas de alta ou baixa fermentação, bem como em cervejas pilsen com a utilização de 100% extrato ou em cervejas de alta densidade, utilizando grãos e extrato de malte. Quando utilizado em cervejas tipo pilsen fornece um corpo leve e suavizado, com uma boa formação e retenção da espuma, leve aroma maltado e adocicado lembrando o malte. Apresenta aspecto líquido viscoso, coloração âmbar e sabor e odor característicos do malte.

Embalagem: 25 kg      Prazo de Validade: 12 meses

Temperatura de Armazenagem: Manter o produto refrigerado entre 0 e 5°C.

<b>Açúcares redutores (%):</b> > 74, dos quais:	<b>pH:</b> 4,0 – 6,0
<b>Maltose (%):</b> mín. 48	<b>Cor a 12°P:</b> 5 a 8 EBC
<b>Maltotriose (%):</b> mín. 16	<b>Cor sem diluição (Pilsen):</b> 40 e 50 EBC
<b>Glicose (%):</b> máx. 10	<b>Cor sem diluição (Nato):</b> 50 e 60 EBC
<b>Sólidos solúveis (*Brix):</b> 72 - 74	<b>Densidade:</b> 1340



ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



# FER- MENTOS

---

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## Lallemand

---

Fabricante canadense de fermento cervejeiro certificado pela ISO 9902.



## Bio4

---

Empresa brasileira especializada em fermentos líquidos.



## Mangrove Jack's

---

Fornecedor de fermento cervejeiro da Nova Zelândia.



## Still Spirits

---

Fornecedor de fermento para destilados da Nova Zelândia.



A business division of AB MAURI

## AB Biotek

---

Fornecedor de leveduras para cervejas dos Estados Unidos



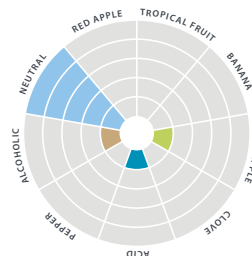
## LalBrew® Premium Series

### Diamond

Lager Yeast

| Baixa  
Fermentação

Levedura de baixa fermentação, originada na Alemanha. Excelente performance de fermentação, produzindo uma cerveja neutra. Estilos tradicionais produzidos com esta levedura incluem Munich Helles, Dortmunder Export, German Pilsner, Bohemian Pilsner, American Pilsner, Vienna Lager, Oktoberfest/Märzen, Dark American Lager, Munich Dunkel, Schwarzbier, Traditional Bock, Doppelbock, Eisbock e California Common.



Dosagem: 100 a 200 g/hL      Embalagens: Pacote de 500 g | Sachê de 11 g (caixa c/ múltiplos de 10 un.)

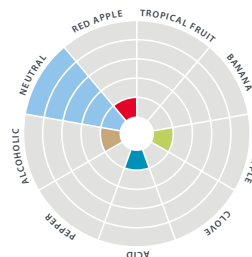
T°C reidratação: 25 a 30°C      T°C fermentação: 10 a 15°C      Atenuação: 75 a 82%

### Nottingham

High Performance Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Levedura selecionada por sua alta performance e versatilidade, podendo ser utilizada em uma grande variedade de estilos e condições de fermentação. Levedura neutra, tolerante a condições de stress, tornando-a uma ótima escolha em produções high gravity, sour e outras condições desafiadoras. Estilos tradicionais produzidos incluem Pale Ales, Ambers, Porters e Stouts. Outros estilos também produzidos com esta levedura são Golden Ale, Cervejas Lager, IPA e Imperial Stout, além de muitos outros.



Dosagem: 50 a 100 g/hL      Embalagens: Pacote de 500 g | Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)

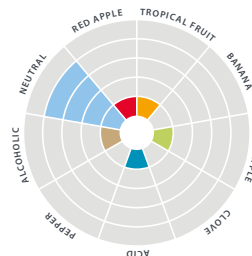
T°C reidratação: 30 a 35°C      T°C fermentação: 10 a 22°C      Atenuação: 75 a 82%

### BRY-97

American West Coast Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

BRY-97 American West Coast é um fermento selecionado da coleção de culturas do Siebel Institute, e é usado por várias cervejarias comerciais para produzir diferentes tipos de cerveja tipo Ale. Possui alta flocculação e aroma levemente esterificado. Devido sua expressão da enzima  $\beta$ -glucosidase, BRY-97 pode promover biotransformação do lúpulo e acentuar seu sabor e aroma. Ales tradicionais produzidas com esta levedura incluem Cream Ale, American Wheat, Scotch Ale, American Pale Ale, American Amber, American Brown, American IPA, American Stout, Russian Imperial Stout, Imperial IPA, Roggen/Rye, Old Ale e American Barley Wine.



Dosagem: 50 a 100 g/hL      Embalagens: Pacote de 500 g | Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)

T°C reidratação: 30 a 35°C      T°C fermentação: 15 a 22°C      Atenuação: 75 a 80%

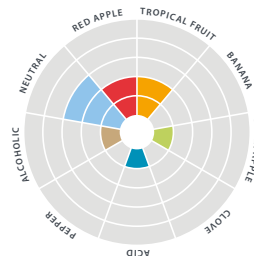
## LalBrew® Premium Series

### Windsor

British Style Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Levedura originada no Reino Unido e utilizada para todos os tipos de cervejas Ale. Apresenta paladar e aroma esterificados na cerveja, muito utilizada para Ale britânica frutada e encorpada. A levedura Windsor tem boa aceitação também em cervejas Stout, Porter e American Wheat. Usada em centenas de cervejarias da Inglaterra, USA, Canadá, Japão, América do Sul e em todo o mundo.



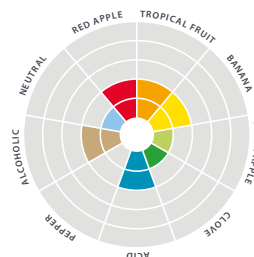
Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ múltiplos de 10 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	15 a 22°C	Atenuação:	65 a 71%

### Wit

Belgian Wit-Style Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Nova versão do fermento Munich. Uma levedura relativamente neutra, que pode ser utilizada para produzir uma grande variedade de cervejas de trigo. A produção de ésteres e fenóis é mais baixa do que de uma cepa tradicional Hefeweizen, como a LalBrew® Munich Classic. Fornece um perfil base de banana e especiarias, mas deixa espaço para o cervejeiro mostrar a adição de outras especiarias. Estilos tradicionais produzidos com esta levedura incluem Belgian White, American Wheat, Berliner Weiss, Gose, Hefeweizen, Dunkelweis, e Weizenbock.



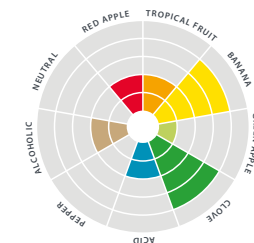
Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	17 a 22°C	Atenuação:	72 a 79%

### Munich Classic

Wheat Beer Classic

| Alta  
Fermentação

Levedura para cerveja de trigo bávara, selecionada a partir do acervo de culturas da Doemens. Fornece um perfil aromático frutado e picante, típico de cervejas de trigo alemãs. Esta cepa pode ser utilizada em um vasto range de receitas e condições de fermentação, tornando-a uma ótima escolha para vários estilos de cerveja de trigo tradicionais. Estilos produzidos com Munich Classic incluem Weizen/Weissbier, Dunkelweizen e Weizenbock.



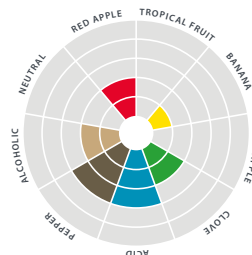
Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	17 a 22°C	Atenuação:	72 a 79%

## LalBrew® Premium Series

### Belle Saison Belgian Saison-Style Yeast

| Alta  
Fermentação

Levedura Ale de origem belga, seleccionada por sua habilidade de produzir excelentes cervejas do estilo Saison. Belle Saison é uma cepa diastática que permite ao cervejeiro alcançar alta atenuação, característica deste estilo clássico. Desenvolvida para alta temperatura de fermentação, tradicional do método de produção "Farmhouse", as cervejas produzidas com o Belle Saison são frutadas, picantes e refrescantes.

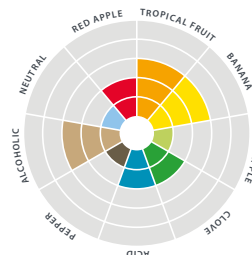


Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	15 a 35°C	Atenuação:	76 a 85%

### Abbaye Belgian-Style Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Abbaye é uma levedura Ale de origem belga. Seleccionada por sua habilidade em fermentar cervejas de estilo belga, desde aquelas com baixo teor de álcool até as com alto teor alcoólico, Abbaye produz sabores frutados e picantes, típicos destes estilos. Quando fermentado em altas temperaturas, os sabores e aromas produzidos incluem picante, banana e frutas tropicais. A baixas temperaturas, produz sabores e aromas de frutas escuras, como passas, tâmaras e figos. Estilos tradicionais produzidos com esta levedura incluem Belgian White, Belgian Blonde, Belgian Golden, Dubbel, Tripel e Quadrupel.

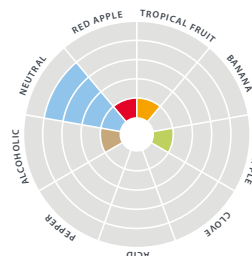


Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	17 a 25°C	Atenuação:	76 a 82%

### London English-Style Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Cepa Inglesa seleccionada do banco de leveduras da Lallemand devido sua moderada produção de ésteres que permite que os sabores e aromas de malte e lúpulo se sobressaiam. Excelente escolha, não apenas para produção de Extra Special Bitter, mas de outras cervejas do Reino Unido como Pale Ale, Bitter e Mild. Também pode ser utilizada para produção de Cidra.



Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 22°C	Atenuação:	65 a 71%

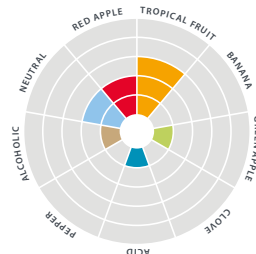
## LalBrew® Premium Series

### New England

American East Coast Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Levedura Ale selecionada por sua habilidade de produzir um perfil de ésteres frutados único, desejado em cervejas "East Coast". Uma fermentação típica utilizando New England produz um perfil de frutas tropicais, frutas amarelas, como pêssego. Devido sua expressão da enzima  $\beta$ -glucosidase, pode promover biotransformação do lúpulo e acentuar seu sabor e aroma. Tem arranque mais demorado, que pode variar de 24 a 36 horas.



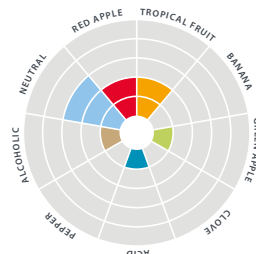
Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	15 a 22°C	Atenuação:	média a alta de 75% a 80%

### Köln

Kölsch-Style Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Levedura ideal para produção da tradicional Kölsch e outras Ales neutras. Sua característica neutra acentua os aromas delicados de lúpulo, adicionando um sutil éster frutado. Devido sua expressão da enzima  $\beta$ -glucosidase, pode promover biotransformação do lúpulo e acentuar seu sabor e aroma. Fermentações mais frias terão caráter mais neutro, enquanto fermentações mais quentes terão um perfil de ésteres frutados.



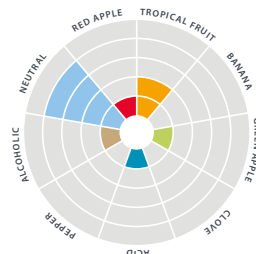
Dosagem:	100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	12 a 20°C	Atenuação:	76 a 82%

### Voss

Kveik Ale Yeast

| Alta  
Fermentação

Kveik é uma palavra norueguesa que significa levedura. Na tradição norueguesa, Kveik era preservada por secagem e passada de geração para geração. Kveik é a original e tradicional levedura seca! A cepa Voss foi obtida de Sigmund Gjernes (Voss, Norway), que manteve esta cepa utilizando os métodos tradicionais desde os anos 80 e generosamente dividiu-a com a comunidade cervejeira. Suporta um grande intervalo de temperatura de fermentação, entre 25 e 40°C, com uma faixa ótima entre 35 e 40°C. Fermentações muito rápidas são alcançadas dentro da faixa ideal de temperatura, com atenuação completa tipicamente alcançada em 2 a 3 dias. O perfil de sabor é consistente em todo o range de temperatura: neutro com sutis notas frutadas de laranja e cítrico. A floculação é muito alta, produzindo cervejas claras sem filtração.



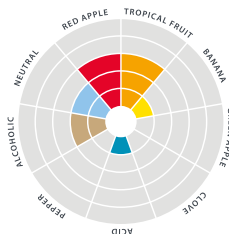
Dosagem:	100 g/hL	Embalagens:	- Pacote de 500 g - Sachê de 11 g (caixa c/ 50 un.)
T°C reidratação:	30 a 35°C		
T°C fermentação:	25 a 40°C		
Atenuação:	76 a 82%		

## LalBrew® Premium Series

### VERDANT IPA

| Alta  
Fermentação

LalBrew® Verdant IPA foi especialmente selecionada em parceria com a Verdant Brewing Co. (UK) devido sua habilidade em produzir aromas típicos de cervejas lupuladas e maltadas. Possui um notável perfil de damasco e notas de frutas tropicais e cítricas. Com atenuação média alta, essa cepa produz um perfil balanceado de malte com um corpo levemente mais alto do que uma típica cepa de American IPA. Esta cepa possui atenuação bastante sensível à rampa de mostura. Por ser uma cepa bastante versátil, ela pode ser utilizada para produção de NEIPA, English IPA, American Pale, English Bitter, Sweet Stout and Sours.



Dosagem:	50 a 100 g/hL	Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (múltiplos de 10 unidades)		
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 23°C	Atenuação:	72% a 80%

### CBC-1

Yeast for Cask & Bottle Conditioning | Alta Fermentação

Levedura única, selecionada por sua habilidade de refermentação. CBC-1 refermenta cerveja eficientemente devido sua resistência ao álcool e pressão. O sabor é neutro, por isso o perfil original da cerveja é preservado. A levedura irá sedimentar no final da refermentação. CBC-1 também é utilizada em fermentação primária de Fruit Beers e Cidra.



Dosagem:	<b>Fermentação:</b> 50 a 100 g/hL   <b>Refermentação:</b> 10 g/hL				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	20°C	T°C refermentação:	15 a 25°C
Embalagens:	Pacote de 500 g   Sachê de 11 g (caixa c/ múltiplos de 10 un.)				

## Boas Práticas | Acondicionamento de Garrafas com CBC-1

### Fermentação

- Para cervejas produzidas com ABV entre/maior que 12 - 14%.
- Fermentar a cerveja até atenuação completa ou até a FG se estabilizar por mais de 48 horas.
- Você também pode fazer Dry Hopping ou envelhecimento antes do envase, em um tanque para cerveja. *A adição de ingredientes não estéreis (frutas, especiarias, lúpulo) pode aumentar o risco de contaminação por leveduras selvagens como S. cerevisiae var. diastaticus, o que pode causar super atenuação e supercarbonatação na cerveja já envasada.*

### Priming e Envase

- Se a cerveja foi envelhecida a temperaturas baixas após a fermentação, deixe-a "aquecer" a > 10°C antes de fazer o priming e envasar.
- Utilize a Calculadora de Acondicionamento em Garrafas Lallemand para determinar a quantidade de açúcar necessária para o priming: <http://www.lallemandbrewing.com/brewers-corner/brewing-tools/bottle-conditioning-calculator/>
- Dissolva o açúcar em uma pequena quantidade de água (~ 5x o seu peso) e deixe ferver para esterilizar. Resfrie a 10°C e misture à cerveja.
- Dosar 0,1 g de CBC-1 por litro de cerveja e reidratar o fermento em 10x seu peso com água fervida durante 30 minutos a 30 - 35°C.
- Reduzir a temperatura do fermento para em torno de 10°C, adicionando pequenas quantidades de cerveja (já misturada ao priming) ao fermento reidratado. O açúcar na cerveja ativar a levedura e iniciará a fermentação.
- Adicione o fermento ativado à cerveja preparada e prossiga com o envase. Após o fermento ter sido adicionado à cerveja, trabalhe rapidamente para concluir o envase o mais rápido possível. O envase prolongado pode resultar em cervejas pouco carbonatadas se o açúcar for consumido antes que a garrafa seja tampada.

### Acondicionamento

- Deixe as garrafas por pelo menos duas semanas a uma temperatura controlada entre 15 e 25°C.
- Abra uma garrafa de teste para conferir se a carbonatação está adequada.

## WildBrew™

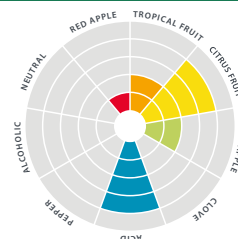
## Sour Pitch | Bactéria

Cepa de bactéria láctica pura, ideal para produção de cervejas ácidas. Redução do pH em 24 horas a 36 horas (pH 3,2 a pH 3,5). Pouca formação de acetonas, aroma e flavor cítrico, picante e com uma pitada de frutas. Ideal para Berliner Weisse, Gose, estilo Lambic, American Wild e demais Sour.

Dosagem: 10 g/hL Tolerância ao lúpulo: Baixa - até 4 IBUs

T°C reidratação: Pode ser dosado diretamente no mosto sem lúpulo. Assegure que a temperatura esteja entre 30 e 40°C. Para uma melhor distribuição, reidrate o Sour Pitch em uma mistura de 50% mosto não lupulado e 50% água, 10 vezes o peso da dosagem de bactéria, a 30°C +/- 5 °C. Ex.: Para dosar 100 g de bactéria, usar 1 litro de solução.

T°C fermentação: 30 a 40°C Embalagens: Pacote de 250 g | Sachê de 10 g (caixa c/ 5 un.)



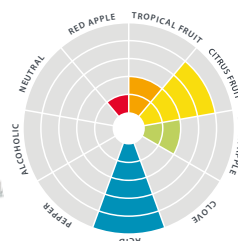
## Helveticus Pitch | Bactéria

Bactéria láctica de alta performance e pureza, especificamente selecionada por sua habilidade de produzir uma grande variedade de Sour Beers. Produz um sabor cítrico intenso, característico dos estilos de cervejas ácidas modernas e tradicionais. Quando inoculada em temperaturas ótimas e nas condições corretas, é uma maneira poderosa, segura e fácil de realizar a dosagem das bactérias em vários métodos de acidificação, como o típico Kettle Sour. Estilos produzidos com esta bactéria incluem Berliner Weisse, Gose, Lambic-Style, American Wild, e Sour IPA.

Dosagem: 10 g/hL Tolerância ao lúpulo: Testes laboratoriais: o crescimento foi inibido a 4ppm de iso-alfa ácido e 4ppm de β-ácido.

T°C reidratação: 25 a 35°C. Pode ser dosado diretamente no mosto sem lúpulo. Assegure que a temperatura esteja entre 38 e 45°C. Para uma melhor distribuição, reidrate o Helveticus Pitch em uma mistura de 50% mosto não lupulado e 50% água, 10 vezes o peso da dosagem de bactéria, a 30°C +/- 5 °C. Ex.: Para dosar 100 g de bactéria, usar 1 litro de solução.

T°C fermentação: 38°C a 45°C Embalagens: Pacote de 250 g | Sachê de 10 g (caixa c/ 5 un.)



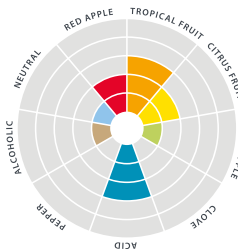
## Philly Sour | Bactéria

WildBrew™ Philly Sour é uma espécie única de Lachancea selecionada da natureza pela Universidade de Ciências na Filadélfia, PA, USA (Patent pending N° PCT/US20 18/043 148). Ela produz uma quantidade moderada de ácido láctico juntamente com etanol durante a fermentação. Esta primeira levedura da Série WildBrew™ é uma ótima escolha para Sours inovadoras, de acidez refrescante, com notas de frutas amarelas. Com alta atenuação, alta floculação e boa retenção de espuma, a WildBrew™ Philly Sour é ideal para estilos tradicionais como Berliner Weiss, Gose, American Lambic Style, American Wild Ales e devido a sua resistência ao lúpulo a torna perfeita para Sour IPAs.

Dosagem: 50 a 100 g/hL Tolerância ao álcool: 9% ABV Atenuação: 76 a 82% Fermentação completa: em 10 dias

T°C reidratação: 30 a 35°C T°C fermentação: 20°C a 25°C Embalagens: Pacote 500 g | Sachê 11 g (múltiplos de 10 unidades)

pH típico: 3.2 - 3.5 e acidez titulável de 0,1 a 0,4% ácido láctico. Maiores concentrações de ácido láctico são alcançadas em mostos com maior quantidade de glicose.





## Essential Series

### Essential Lager

*Yeast for Lager Fermentation*

*/ Baixa  
Fermentação*

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

Levedura para produção de cervejas de estilo Lager. Possui sabor e aroma neutro, com leve esterificado.

Dosagem:	50 a 100 g/hL	T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	10 a 15°C
Atenuação:	80 a 82%	Embalagens:	1 kg		



## Servomyces® | Nutriente para o fermento

Servomyces® é uma cepa enriquecida com minerais, sendo utilizada como nutriente biológico para levedura. Durante a produção do Servomyces®, a propagação e processo de secagem foram especificamente desenvolvidas para acumular uma quantidade de minerais e elementos que são essenciais durante a fermentação alcoólica. Durante seu processo não são utilizados conservantes, corantes ou outras substâncias artificiais.

Dosagem: 1g/hL de mosto para fermentação | 2g/hL de mosto para propagação

Embalagens: Pacote de 500 g | Sachê c/10 g



## Aromazyme | Enzima

Preparação enzimática de  $\beta$  glucosidase capaz de hidrolisar as ligações glicosídicas, liberando monoterpenos e glicose. Criado para intensificar a complexidade do aroma e sabor do lúpulo na cerveja. Aplicação durante a fermentação, permitindo aumentar o rendimento do lúpulo, liberando compostos aromáticos voláteis adicionais e possibilitando a redução da dosagem de lúpulo.

Dosagem: 5g/hL T ótima: 15 a 65°C

pH ótimo: 3,5 a 6,5 (apesar de haver uma diminuição, foi observado atividade a pH 3,0 em cervejas Sour)

Embalagem: 100 g



Obs.: pode ocorrer um leve aumento da fermentabilidade do mosto.

A  $\beta$  glucosidase está envolvida em uma das possíveis atividades de biotransformação da levedura. Existem vários fatores que afetam o resultado final, sendo necessário realizar testes para otimizar a receita. Alguns dos fatores que podem influenciar seu resultado são: cepa da levedura, variedade do lúpulo, etapa da adição do lúpulo, tempo de adição da enzima. Dry hopping no início da fermentação resulta em uma melhor extração de terpenos glicosilados. A adição da enzima na metade da fermentação permite que ela tenha tempo para quebrar as ligações glicosídicas e que a levedura ainda ativa consuma a glicose liberada desta reação.

# REIDRATAÇÃO DE LEVEDURA SECA

---



## CERVEJA ALE



15 MIN.



## CERVEJA LAGER



15 a  
45 MIN.

1

**Alta fermentação:** pulverizar a levedura sobre a superfície de **10 vezes** o seu peso de água potável, limpa e estéril (fervida), a **30-35°C**. Não mexer. Deixar repousar durante **15 minutos\***.

**Baixa Fermentação:** pulverizar a levedura a superfície de **10 vezes** o seu peso de mosto diluído (2-6°P/OG 1.008-1.024), a **25-30°C**. Não mexer. Deixar repousar durante 15 minutos\*.

*\*Presença ou ausência de espuma, não necessariamente indicam a vitalidade da levedura.*

3

**Ajuste a temperatura** da solução à **do mosto em degraus de 10°C**, adicionando **pequenas quantidades** de mosto em **intervalos de 5 minutos** e mexendo lentamente (acondicionamento). Um volume de mosto equivalente a 10% do total pode ser adicionado à suspensão, mais mosto até ser atingida a temperatura adequada.

### Exemplo:

Quantidade de levedura a ser reidratada: **500 g**

Volume de água (mosto diluído) necessário: **5 litros**

Adições de mosto: não mais do que 500ml cada vez

2

**Alta fermentação:** após **15 minutos**, mexer uma vez e **certificar-se de que toda a levedura está em suspensão**. Deixar repousar por mais 5 minutos.

**Baixa Fermentação:** após **15 minutos**, mexer uma vez e **certificar-se de que toda a levedura está em suspensão**. Deixar repousar por mais **15 a 45 minutos**.

4

Depois do acondicionamento, inocular imediatamente. **Não é necessário aerar o mosto**, porém se realizado não haverá prejuízos para a levedura.

---

ABSOLUTAMENTE  
TUDO PARA  
O UNIVERSO  
CERVEJEIRO



## Lager Yeast

### SY001 - Pilsner Lager

**Cerveja**

Aromas suaves florais e frutados fazem com que as cervejas produzidas com essa levedura tenham um palato limpo e seco, com um volume de boca e sabor característico do malte. Apresenta um final de fermentação limpo e neutro.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	72-76%	Temperatura Fermentação:	9-13 °C

### SY002 - American Lager

**Cerveja**

Levedura utilizada para a produção de American Lagers. Essa linhagem produz cervejas neutras e maltadas, com corpo suave. Baixa produção de compostos sulfurosos e diacetil.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	76-81%	Temperatura Fermentação:	10-14 °C

### SY003 - Bohemian Lager

**Cerveja**

Esta seja talvez a levedura mais utilizada para a produção de cervejas no mundo. Favorece o perfil dos aromas dos maltes e dos lúpulos, com final seco em boca. O descanso de diacetil é recomendado no final da fermentação.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	73-78%	Temperatura Fermentação:	10-14 °C

### SY004 - German Lager

**Cerveja**

Levedura utilizada para produção de cervejas alemãs clássicas com caráter maltado e com corpo elevado, sendo indicada para a produção de bocks e doppelbocks. O descanso de diacetil é recomendado após o término da fermentação.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	72-77%	Temperatura Fermentação:	9-15 °C

## Lager Yeast

### SY005 - California Lager

Uma levedura versátil que pode ser utilizada para a produção de cervejas do estilo California Common. Tem capacidade de fermentar em temperatura acima de 18 °C, mantendo o perfil de fermentação de uma lager.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Alta
Atenuação:	68-72%	Temperatura Fermentação:	12-18 °C

### SY008 - Zurich Lager

Levedura tolerante a concentrações alcoólicas elevadas, podendo produzir cervejas com teores acima de 10% ABV. Baixa produção de diacetil, com alta capacidade de atenuação.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	74-80%	Temperatura Fermentação:	10-14 °C

### SY009 - German Bock Lager

Uma levedura produtora de cervejas encorpadas e maltadas, proporcionando um equilíbrio entre as características do malte e do lúpulo. Levedura indicada para cervejas do estilo Bock, Doppelbock e Oktoberfest. Também pode ser utilizada na produção de cervejas do estilo Helles.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	72-78%	Temperatura Fermentação:	10-14 °C

### SY010 - Mexican Lager

Tradicional levedura para cervejas mexicanas com o perfil limpo e neutro, capaz de produzir um final seco. Possui baixa produção de diacetil, sendo indicada para cervejas lager de corpo leve.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	72-78%	Temperatura Fermentação:	10-14 °C

## Ale Yeast

### SY025 - American Ale

■ Cerveja
 ■ Sidra
 ■ Vinho

Aroma limpo, com baixa produção de aromas frutados e produção média de ésteres. Utilizada principalmente em cervejas nas quais se deseja predominar os aromas de malte e lúpulo. Notas cítricas podem ser produzidas em temperaturas de fermentação em torno de 16-17 °C.

Tolerância Alcoólica:	11% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	73-77%	Temperatura Fermentação:	15-22 °C

### SY027 - Vermont Ale

■ Cerveja

Levedura ideal para produção do estilo East Coast IPA e cervejas lupuladas. Linhagem produtora de aromas frutados leves, o que favorece os aromas dos lúpulos. Pode ser usada para cervejas de alta gravidade, deixando um maior corpo residual após fermentação.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Média baixa
Atenuação:	76-80%	Temperatura Fermentação:	17-24 °C

### SY028 - Juice Ale

■ Cerveja

Essa levedura produz aromas que remetem aos sabores tropicais (ésteres de frutas amarelas e cítricas), quando combinada com lúpulos aromáticos de caráter cítrico, sendo ideal para New England IPAs. Porém, essa levedura necessita de uma oxigenação maior que a convencional e mais espaço livre no fermentador.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	72-76%	Temperatura Fermentação:	18-23 °C

### SY030 - London ESB

■ Cerveja
 ■ Sidra

Levedura altamente floculante utilizada para a produção de cervejas bem maltadas, podendo ser utilizada para refermentação em garrafa. A atenuação é menor devido à sua característica floculante, resultando em cervejas com um final adocicado. Cervejas produzidas com essa cepa podem ficar frutadas em temperaturas de fermentação em torno de 22 °C. Após o término da fermentação, é recomendado realizar um repouso para reabsorção de diacetil (diacetyl rest). Cervejas clarificadas podem ser obtidas sem a necessidade de filtração após o período de maturação.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Muito alta
Atenuação:	67-71%	Temperatura Fermentação:	18-22 °C

## Ale Yeast

### SY031 – English Ale

■ Cerveja ■ Sidra

Essa linhagem de levedura é indicada para estilos ingleses. Devido à alta floculação, a cerveja resultante é mais clara e possui residual doce no paladar.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Alta
Atenuação:	67-72%	Temperatura Fermentação:	18-20 °C

### SY032 – Irish Ale

■ Cerveja

Levedura indicada para produção de cervejas de alta densidade inicial. Produtora de aromas frutados com um residual em boca seco. A produção de ésteres de fermentação pode ser incrementada com o aumento da temperatura.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	68-73%	Temperatura Fermentação:	18-20 °C

### SY033 – Scottish Ale

■ Cerveja

Essa levedura é indicada para cervejas com graduação alcoólica elevada e aromas maltados. Temperaturas de fermentação em torno de 18 °C produzem cervejas com aroma limpo, favorecendo a percepção dos aromas dos maltes utilizados. Temperaturas de 20-22 °C podem resultar no aumento da produção de aromas e ésteres de fermentação.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Média alta
Atenuação:	69-72%	Temperatura Fermentação:	16-22 °C

### SY034 – Edinburgh Ale

■ Cerveja ■ Destilado

Proveniente do Reino Unido, essa levedura produz aromas complexos que favorecem os aromas dos maltes utilizados nas receitas. Indicada para cervejas de estilo escocês e para a produção de destilados.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	74-78%	Temperatura Fermentação:	18-22 °C

## Ale Yeast

### SY035 – London Ale

■ Cerveja ■ Sidra

Levedura muito utilizada para estilos ingleses tradicionais, cervejas de alta densidade nas quais se deseja um bom desempenho de atenuação, com produção de ésteres moderados e boa tolerância ao etanol.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Muito alta
Atenuação:	74-78%	Temperatura Fermentação:	17-22 °C

### SY037 – London Ale 3

■ Cerveja ■ Sidra

Esta linhagem de levedura produz um ótimo perfil de lúpulo e malte. Promove características frutadas balanceadas com sensação suave no paladar, podendo finalizar a fermentação com sensação doce em boca.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Alta
Atenuação:	71-78%	Temperatura Fermentação:	18-22 °C

### SY039 – Alt Yeast

■ Cerveja

Levedura produtora de aromas limpos e adocicados, mais adequada à produção de Altbiers. Fermentações em altas temperaturas favorecem a produção de ésteres.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Baixa média
Atenuação:	68-74%	Temperatura Fermentação:	18-22 °C

### SY040 – Kölsch

■ Cerveja

Essa levedura é baixa produtora de diacetil, podendo ser coletada na parte superior do fermentador pelo método de top cropping. Por ser uma levedura de baixa floculação, pode ser necessário um tempo de maturação maior para se obter uma cerveja mais limpa.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	72-78%	Temperatura Fermentação:	12-22 °C



## Ale Yeast

### SY042 – Super Yeast High Gravity Ale

■ Cerveja ■ Destilado

Essa levedura é otimizada para produção de cervejas de alta gravidade, com produção moderada de ésteres.

Tolerância Alcoólica:	14% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	78-82%	Temperatura Fermentação:	18-22 °C

### SY081 – Norwegian Kveik

■ Cerveja ■ Sidra  
■ Destilado ■ Hidromel

Isolada de blends selvagens das farmhouses norueguesas, a Norwegian Kveik produz aromas de frutas como maçã vermelha. Ela tolera altas temperaturas, fazendo com que a fermentação seja breve e os aromas, intensos e sem fenólicos; além disso, essa linhagem suporta teores alcoólicos elevados.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Alta
Atenuação:	75-82%	Temperatura Fermentação:	22-35 °C

### SY082 – Norwegian Kveik 2

■ Cerveja ■ Sidra  
■ Destilado ■ Hidromel

A Norwegian Kveik 2 é uma linhagem única de levedura *S. cerevisiae*, isolada de uma amostra da Voss Kveik de Sigmund Gjernes. Essa levedura possui uma alta atividade fermentativa e produz aromas cítricos como laranja em uma ampla faixa de temperatura.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Alta
Atenuação:	76-82%	Temperatura Fermentação:	20-37 °C

## Belgian & Wheat Yeast

### SY055 – Heffeweizen Ale

■ Cerveja ■ Sidra

Produz aromas de banana e cravo que normalmente são associados às cervejas de trigo autênticas alemãs, deixando uma aparência turva. O balanço entre a produção dos aromas de banana e cravo pode ser manipulado controlando-se a temperatura de fermentação: para o aumento do aroma de banana (álcool isoamílico ou acetato de isoamila), deve-se fermentar em temperaturas acima de 18°C; para o aroma de cravo, deve-se fermentar em temperaturas abaixo de 17°C. Compostos sulfurosos ou à base de enxofre são normalmente produzidos, entretanto desaparecem ao longo da maturação.

Tolerância Alcoólica:	9% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	72-76%	Temperatura Fermentação:	16-22 °C

### SY057 – Munich Weizen Ale

■ Cerveja ■ Sidra

Esta é a levedura mais clássica para produção de cervejas de trigo no mundo. É uma linhagem produtora de ésteres de banana balanceados com cravo, de baixa floculação, o que favorece a atenuação, e pode ser retirada dos tanques de fermentação por cima utilizando a técnica de top cropping.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	72-77%	Temperatura Fermentação:	18-24 °C

### SY064 – Saison Ale

■ Cerveja

Levedura tradicional, produtora de aromas complexos como de especiarias e terroso. Apresenta um caráter seco e suavemente doce no paladar, podendo também apresentar um final ácido em temperaturas de fermentação mais elevadas. Pode ser utilizada a partir da metade da fermentação para produção de cervejas em que se pretende obter uma maior atenuação.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	70-78%	Temperatura Fermentação:	20-26 °C

### SY065 – Trappist Ale

■ Cerveja

Levedura isolada de cervejarias trapistas, que produz notas de frutas e de condimento. Essa é uma cepa excelente para cervejas com gravidade inicial elevada.

Tolerância Alcoólica:	11% ABV	Floculação:	Média baixa
Atenuação:	75-80%	Temperatura Fermentação:	18-24 °C

## Belgian & Wheat Yeast

### SY066 – Belgian Ale

Essa levedura produz aromas frutados equilibrados e notas de condimentos, dependendo da temperatura de fermentação. Essa levedura é indicada para a produção de cervejas de estilo belga equilibradas.

Tolerância Alcoólica:	11% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	76-82%	Temperatura Fermentação:	18-24 °C

### SY067 – Belgian Wit

Esta linhagem de levedura é tradicionalmente utilizada na elaboração de Witbier e outros estilos de cervejas nos quais se deseja uma produção moderada de ésteres e compostos fenólicos. Para obter uma boa atenuação com essa levedura, deve-se realizar a oxigenação do mosto. Esta linhagem, por ser de alta fermentação, necessita de um espaço vazio maior no fermentador.

Tolerância Alcoólica:	11% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	72-76%	Temperatura Fermentação:	16-24 °C

### SY068 – Abbey Ale

Essa linhagem produz aromas frutados balanceados e fenólico suave. Levedura ideal para produção de cervejas belgas clássicas, como belgian blonds, dubbels e tripels, por possuir tolerância elevada ao álcool.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	74-78%	Temperatura Fermentação:	18-25 °C

### SY069 – German Weizen Ale

Essa levedura é utilizada na produção de cervejas de trigo alemãs com aromas frutados, predominando banana combinado com fenólico moderado. Quando há produção de enxofre, este desaparece após a maturação. Por ser uma levedura de baixa floculação e de alta fermentação, deve-se cuidar com o *headspace* pelo excesso de espuma produzido por essa linhagem.

Tolerância Alcoólica:	10% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	72-77%	Temperatura Fermentação:	18-23 °C

## Belgian & Wheat Yeast

### SY070 – Trappist High Gravity Ale

**Cerveja**

Levedura indicada para cervejas alcoólicas e belgas, tais como tripel e quadrupel. Ésteres complexos de fruta podem ser obtidos em temperaturas mais elevadas. Excelente linhagem para cervejarias que desejam ter uma levedura coringa para diferentes estilos de cerveja belga.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	74-79%	Temperatura Fermentação:	18-24 °C

### SY071 – Belgian Golden Ale

**Cerveja**

Essa levedura é tolerante a teores alcoólicos elevados e produtora de ésteres frutados balanceados com fenólicos leves. Os aromas do malte permanecem presentes. Para cervejas com gravidades elevadas é necessário o uso de uma maior oxigenação do mosto para garantir uma boa atenuação.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	74-79%	Temperatura Fermentação:	20-25 °C

### SY072 – Belgian Strong Ale

**Cerveja**

Levedura original da Bélgica, produtora de aromas frutados leves combinados com aromas de condimento. Pela sua alta capacidade de atenuação, produz cervejas secas, sendo indicada para cervejas alcoólicas e fortes.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	76-83%	Temperatura Fermentação:	18-24 °C

### SY073 – Saison 2 Ale

**Cerveja**

Essa linhagem é uma típica levedura belga, de fermentação vigorosa e de alta atenuação, proporcionando uma cerveja extremamente seca no paladar. Produz aromas frutados leves e de condimento.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	75-82%	Temperatura Fermentação:	22-28 °C

## Brett Yeast

### SY120 – *Brettanomyces bruxellensis*

■ Cerveja    ■ Sidra  
■ Hidromel

Levedura produtora de aromas de intensidade média, utilizada para fermentação secundária em estilos belgas ou lambics. Pode ser utilizada em fermentação primária de mostos acidificados. Normalmente são necessários de 3 a 6 meses para que os aromas evoluam.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	82-88%	Temperatura Fermentação:	22-30 °C

### SY121 – *Brettanomyces lambicus*

■ Cerveja    ■ Sidra  
■ Hidromel

Levedura tradicional e alta produtora de aromas característicos tais como: animalesco, condimentos e de acidez. Utilizada em fermentação secundária para estilo lambic ou em conjunto com outra levedura para estilos belgas. Normalmente são necessários de 3 a 6 meses para que os aromas evoluam.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	82-88%	Temperatura Fermentação:	22-30 °C

### SY122 – *Brettanomyces clausenii*

■ Cerveja    ■ Sidra  
■ Hidromel

Levedura produtora de aromas de frutas tropicais, como abacaxi e pêssego, em equilíbrio com as características de *Brettanomyces* em intensidade baixa. Pode ser utilizada em fermentação secundária ou fermentação primária de mostos acidificados.

Tolerância Alcoólica:	12% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	82-85%	Temperatura Fermentação:	22-30 °C

### SY123 – *Brettanomyces bruxellensis trois*

■ Cerveja    ■ Sidra  
■ Hidromel

Levedura de baixa floculação utilizada para a produção de cervejas 100% com *Brettanomyces* em fermentação primária. Apresenta características de paladar terroso com aromas cítricos, principalmente maracujá e abacaxi.

Tolerância Alcoólica:	8% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	82-85%	Temperatura Fermentação:	25-30 °C

## Bactérias

### SY200 – *Lactobacillus buchneri*

 Cerveja

Bactéria heterofermentativa produtora de ácido láctico e ésteres que remetem a pêssego e frutas amarelas. Evitar a presença de oxigênio durante a aplicação dessa bactéria, pois isso favorece a produção de ácido acético. Essa bactéria pode alcançar um pH mínimo de 3,6.

Tolerância Alcoólica:	8% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	1-5%	Temperatura Fermentação:	34-40 °C

### SY201 – *Lactobacillus brevis*

 Cerveja

Essa bactéria proporciona uma acidez limpa em boca e em aroma. Por produzir mais ácido láctico do que a *L. buchneri*, essa linhagem é capaz de abaixar o pH para até 3,1 quando utilizada no processo de kettle sour. Deve-se evitar a presença de oxigênio no uso dessa bactéria, pois isso pode favorecer a produção de ácido acético.

Tolerância Alcoólica:	8% ABV	Floculação:	Baixa
Atenuação:	1-5%	Temperatura Fermentação:	30-35 °C

### SY602 – *Saccharomyces ludwigii*

 Cerveja

Levedura não consumidora de maltose e maltotriose utilizada para cervejas com baixo teor alcoólico ou não alcoólicas com até 0,5 % abv. Possui perfil de fermentação neutro ideal para receitas onde se deseja evidenciar o aroma do malte e lúpulo. Seu uso está associada a técnicas de brassagem para se obter um mosto com até 6°Plato e com baixa produção de glicose. **Favor consultar a equipe técnica para elaboração da receita.**

Tolerância Alcoólica:	5% ABV	Floculação:	Média
Atenuação:	10-15%	Temperatura Fermentação:	15-20 °C

# FERMENTOS

 **BIO4**



**NOVAS  
EMBALAGENS**

+ **COMPACTAS**  
+ **RESISTENTES**  
+ **VERSÁTEIS**

TRANSFORME  
EM GROWLER  
APOS O USO!

**PROCURE SEU CONTATO  
COMERCIAL AGRARIA MALTE  
E GARANTA AGORA!**

  
**agraria**  
malte

## M84 - Bohemian Lager */ Baixa Fermentação*

Levedura de baixa fermentação, conhecida por seu caráter seco e limpo, típico de cervejas tchecas. Produz cervejas suaves, delicadas e equilibradas. Aromas do malte e lúpulo serão evidenciados pelo corpo médio a alto.

Dosagem:	100 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050 e fermentado a temperatura de 14°C ou mais baixo) a 200 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	20 a 25°C	T°C fermentação:	10 a 15°C	Atenuação:	72 a 76%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M44 - US West Coast */ Alta Fermentação*

Levedura de alta fermentação, indicado para Pale Ales Americanas, American Double IPAs, American Imperial Stouts e vários outros estilos. Por possuir um perfil neutro essa levedura é ideal quando se deseja que o lúpulo se destaque na receita. Mantém o perfil neutro mesmo quando utilizado para fermentar mostos de alta densidade e em temperaturas mais altas. Produz cervejas com final seco.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 23°C	Atenuação:	77 a 85%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M21 - Belgian Wit */ Alta Fermentação*

Levedura de alta fermentação, de caráter equilibrado entre ésteres frutados e compostos fenólicos, com notas sutis de tutti-frutti e sabor complexo. Funciona muito bem com ervas e especiarias. Com atenuação média, esta cepa deixará um pouco de dulçor residual e poderá sofrer stress em cervejas muito alcoólicas, não sendo recomendada para cervejas acima de 8% ABV. Indicada para Witbier, Grand Cru, Spiced Ales e outras.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 25°C	Atenuação:	70 a 75%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				





## M15 - Empire Ale

*/ Alta  
Fermentação*

Levedura de alta fermentação adequada para diversos estilos de cervejas Ales encorpadas. Possui perfil rico de ésteres de frutas escuras. Indicada para Scottish Heavy Ales, American Amber Ales, Sweet Stouts e outros. Cervejas mais alcoólicas tendem a ser mais adocicadas e encorpadas devido a moderada atenuação, que pode ser trabalhada na mostura, aumentando a fermentabilidade e diminuindo a gravidade final.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 22°C	Atenuação:	70 a 75%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M36 - Liberty Bell Ale

*/ Alta  
Fermentação*

Levedura de alta fermentação utilizada em uma grande variedade de cervejas lupuladas e distintas. Produz ésteres frutados leves e delicados permitindo que o caráter maltado apareça. Entre os ésteres frutados podemos esperar aromas de pera, pêssego, morango e kiwi. Aromas de malte e lúpulo sobrevivem à fermentação, podendo ser notados em segundo plano. Cervejas fermentadas com esta levedura tendem a ter corpo médio a baixo, textura aveludada e sabor neutro. Indicado para Pale Ales Inglesas e Americanas, ESB, Golden Ales e outras.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 23°C	Atenuação:	74 a 78%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M42 - New World Strong Ale

*/ Alta  
Fermentação*

Levedura de alta fermentação utilizada em diversos estilos e de cervejas Ales, de variados teores alcoólicos. Possui aroma neutro para permitir que o caráter do malte e do lúpulo prevaleçam na receita. Dentre os aromas de malte e lúpulo, tende a salientar notas terrosas, de nozes, casca de laranja e leve condimentado. Os ésteres serão praticamente ausentes em cervejas de teor alcoólico normal e fermentadas a temperaturas mais baixas (abaixo de 20°C). Já em cervejas mais alcoólicas tendem a ser um pouco mais elevados, com caráter de maçã madura, pera e notas sutis de banana. Produz cervejas mais secas, porém com a percepção do dulçor do malte, que permanece no retrogosto.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	16 a 22°C	Atenuação:	77 a 82%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M29 - French Saison

*Alta  
Fermentação*

French Saison é uma levedura excepcional, com alta capacidade de atenuação, criada para produzir cervejas sofisticadas, complexas, com notas frutadas, picantes e condimentadas. Ideal para fermentar cervejas mais alcoólicas, até 14%, tornando-a ideal para uma grande variedade Saisons e Farmhouses. Cervejas produzidas com esta levedura tendem a ter final seco.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	26 a 32°C	Atenuação:	85 a 90%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M47 - Belgian Abbey

*Alta  
Fermentação*

Levedura excepcionalmente frutada, de aroma complexo de ésteres e alta floculação. Sabor de caráter adocicado. Possui tolerância moderada ao álcool, até 8% ABV. Indicada para Belgian Pale Ales e Abbey Ales.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 25°C	Atenuação:	73 a 77%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M20 - Bavarian Wheat

*Alta  
Fermentação*

Levedura de alta fermentação para cervejas de trigo. Fornece aroma característico de éster de banana e fenólico de cravo, equilibrados com aromas condimentados. Esta levedura produz uma cerveja de corpo médio, rico e aveludado. Por possuir baixa floculação ela é ideal para cervejas tradicionalmente turvas. Indicada para Hefeweizen, Kristal Weizen, Dunkel Weizen, além de outros estilos.

Dosagem:	50 g/hL (Extrato Original até 12,5°P / 1,050) a 100 g/hL (Extrato Original acima de 12,5°P / 1,050)				
T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	18 a 30°C	Atenuação:	70 a 75%
Embalagens:	Pacote de 250 g e sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M05 - Mead/Hidromel

Cepa de levedura selecionada pura com alta capacidade de produção de ésteres florais, especialmente quando fermentado em baixa temperatura. Possui alta tolerância ao álcool, até 18% ABV e atua em grande range de temperatura. Indicado para todos os estilos de hidromel.

Dosagem: 1 sachê de 10 g para 23 L (Extrato Original até 25°P / 1,100) a 2 sachês de 10 g para 23 L (Extrato Original acima de 25°P / 1,100).

T°C reidratação:	30 a 35°C	T°C fermentação:	15 a 30°C	Atenuação:	95 a 100%
Embalagens:	Sachê de 10 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## M02 - Cider

Cepa de levedura com alta capacidade de produção de ésteres. Produz uma Sidra de sabor maravilhoso, revelando todo o potencial da fruta. Faz Sidras saborosas e refrescantes. Indicado para todos os tipos de Sidras. Possui alta tolerância ao álcool, até 17,5% ABV.



## Gin Yeast

Cepa especialmente selecionada para produção de Gin. Produz congêneres neutros e um álcool neutro e puro perfeito para mostrar sua alquimia de botânicos. Ideal para fermentação de mostura de grãos ou outras fontes de açúcares.

Dosagem:	1 sachê de 20 g para 25 L - Dosar diretamente no mosto				
Atenuação:	70 a 100%	T°C fermentação:	12 a 32°C	Tolerância a álcool:	18% ABV
Embalagens:	Sachê de 20 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## Vodka Yeast

Uma cepa especialmente selecionada para produção de Vodka redondas com uma produção extremamente baixa de congêneres e um produto final autenticamente neutro. Ideal para fermentação de mostura de grãos ou outras fontes de açúcares.

Dosagem:	1 sachê de 20 g para 25 L - Dosar diretamente no mosto				
Atenuação:	80 a 100%	T°C fermentação:	20 a 32°C	Tolerância a álcool:	18% ABV
Embalagens:	Sachê de 20 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## Whiskey Yeast

Cepa selecionada especialmente para o segmento de Uísque. Produz uma bebida elegante, bem arredondada e refinada, mesmo em fermentações com teor alcoólico elevado. Produz um perfil de congêneres ideal para um uísque elegante, bem arredondado ideal para o envelhecimento em carvalho.

Dosagem:	1 sachê de 20 g para 25 L - Dosar diretamente no mosto				
Atenuação:	90 a 100%	T°C fermentação:	20 a 35°C	Tolerância a álcool:	15% ABV
Embalagens:	Sachê de 20 g (venda em múltiplos de 10 unidades)				



## Distiller's Dark Spirit Nutrient

Blend de nutrientes para a levedura especialmente desenvolvida para estimular a produção de congêneres durante a fermentação de destilados escuros (Uisque, Brandy e Rum escuro). Contém nutrientes para levedura, anti espumantes, vitaminas e minerais. Agite bem antes de usar. Adicione junto com a levedura e misture bem para dissolver adequadamente. Conduzir a fermentação conforme especificação da levedura.



Dosagem:	50 a 75 g para 25 L	Embalagens:	450 g	
	ABV	Gramas	ML	Copo (240 ml)
Sugar Wash:	acima de 15%	75 g	70 ml	1/3 copo
Fruit Mash:	acima de 15%	50 g	45 ml	1/5 copo
Molasses Wash:	acima de 12%	50 g	45 ml	1/5 copo
Malt Extract or Grain Mash:	N/A	N/A	N/A	N/A

## Distiller's Light Spirit Nutrient

Blend de nutrientes para levedura especialmente desenvolvida para inibir a produção de off flavors durante a fermentação de destilados claros (Vodka, Gin e Rum claro). Contém nutrientes para leveduras, anti espumantes, vitaminas e minerais. Agite bem antes de usar. Adicione junto com a levedura e misture bem para dissolver adequadamente. Conduzir a fermentação conforme especificação da levedura.



Dosagem:	100 a 150 g para 25 L	Embalagens:	450 g	
	ABV	Gramas	ML	Copo (240 ml)
Sugar Wash:	a cima de 15%	150 g	190 ml	4/5 copo
Potato:	a cima de 10%	100 g	130 ml	1/2 copo
Molasses Wash:	a cima de 12%	100 g	130 ml	1/2 copo
Grain Mash:	N/A	N/A	N/A	N/A

# PINNACLE • AGORA NA • AGRÁRIA!

**MAIS UMA NOVIDADE NO  
PORTFÓLIO DA AGRÁRIA MALTE.  
ANTES DE CONTAR, VAMOS  
CONTEXTUALIZAR:**

*A AB Mauri tem muitos anos de experiência no ramo alimentício, atuando com fermentos para panificação, com operação em 32 países e vendas em mais de 100.*

*E a AB Biotech, uma das ramificações da AB Mauri, é uma empresa de referência em tecnologia de fermentação microbiológica.*

*Eles são referências mundiais em leveduras para a destilação e trouxeram sua expertise para o mundo cervejeiro.*

**PRODUÇÃO DE LOTES EM  
TAMANHOS FLEXÍVEIS.**

**CEPAS ESPECIAIS COM  
PRODUÇÃO E BENEFICIAMENTO  
EM LARGA ESCALA.**

**FERMENTOS SECOS QUE NÃO  
DEIXAM NADA A DESEJAR;  
PRODUTOS PREMIUM, DE  
APLICAÇÃO PRÁTICA,  
CONSISTENTE E ECONOMICA**

## Fermento Pinnacle Premium

### Pinnacle

Para cervejas Ale frutadas e esterificadas, com final limpo, permitindo que os sabores do malte e do lúpulo brilhem. Esse produto é muito popular pela sua versatilidade entre os estilos ingleses.

Dosagem:	60 a 100 g/hL	Tolerância ao álcool:	Alto (acima de 12% abv)		
Floculação:	Alta	T°C fermentação:	16 a 21°C	Atenuação:	76 a 82%
Taxa de Fermentação:	Extremamente Rápida	Estabilidade da espuma:		Excelente	
Produção de diacetil:	Pouco ou nenhum	Flavors fenólicos:	Negativo		



## Heritage American Ale

### Pinnacle

Pinnacle Heritage American Ale produz cervejas bem balanceadas, com baixo diacetil e com aroma sutil frutado e floral, que permitem que o sabor dos maltes e lúpulos sobressaiam. Versátil, é perfeito para qualquer receita.

Dosagem:	60 a 100 g/hL	Tolerância ao álcool:	Alto (acima de 12% abv)		
Floculação:	Alta	T°C fermentação:	16 a 21°C	Atenuação:	76 a 82%
Taxa de Fermentação:	Extremamente Rápida	Estabilidade da espuma:		Excelente	
Produção de diacetil:	Pouco ou nenhum	Redução de diacetil:	Muito boa	Flavors fenólicos:	Negativo



## Heritage Pilsner

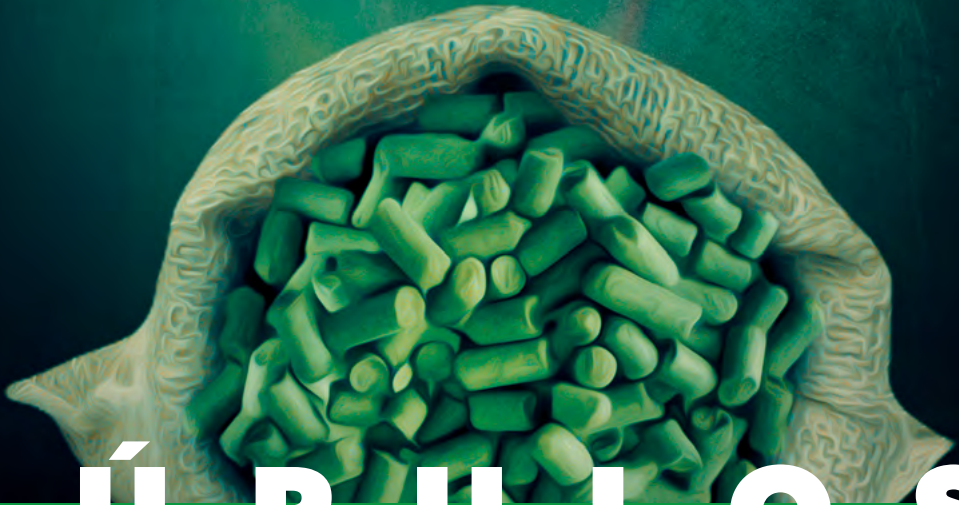
### Pinnacle

Pinnacle Heritage Pilsner é uma levedura que produz cervejas de paladar seco para lagers limpas e refrescantes. As cervejas resultantes tem o sabor puro, com um aroma sutil e frutado e um paladar moderado, gerando cervejas com aroma típico das lagers.

Dosagem:	100 a 200 g/hL	Tolerância ao álcool:	Alto (acima de 12% abv)		
Floculação:	Alta	T°C fermentação:	08 a 14°C	Atenuação:	74 a 81%
Taxa de Fermentação:	Rápida	Estabilidade da espuma:		Muito boa	
Produção de diacetil:	Baixa	Redução de diacetil:	Muito boa	Flavors fenólicos:	Negativo



ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



# LÚPULOS

---



ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## HVG

---

Cooperativa alemã produtora de lúpulos.



## New Zealand Hops

---

Lúpulos neozelandeses.



## Outros Lúpulos

---

Lúpulos de produtores internacionais.

Disponível em embalagens  
de **50 g, 1 kg e 5 kg.**  
Consulte seu contato  
comercial para mais  
informações.





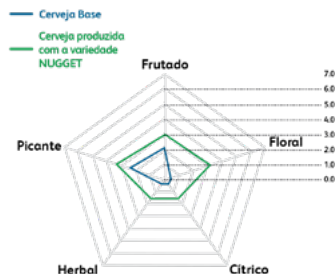
## Hallertau Nugget

*1 Lúpulo de Amargor*

Fornecer propriedades picantes, médio aroma frutado, levemente floral e herbáceo. Pellets tipo 90. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,9 a 1,3 ml/100 g	Myrceno:	27 a 42%
Linalool:	0,5 a 1%	Beta-Cariofileno:	10 a 20%
Humuleno:	25 a 40%	Farneseno:	< 1%



### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	9 a 13%	Beta-ácidos:	3 a 5%
Cohumulona:	24 a 30%	Colupulona:	47 a 57%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	9 a 13%
Xanthohumul:	0,5 a 0,7%

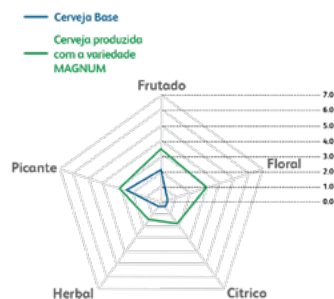
## Hallertau Magnum

*1 Lúpulo de Amargor*

Lúpulo de elevado amargor e aroma mediano. Fornece propriedade picante, frutada, levemente floral e herbal. Pellets tipo 90. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,6 a 2,6 ml/100 g	Myrceno:	30 a 45%
Linalool:	0,2 a 0,7%	Beta-Cariofileno:	8 a 13%
Humuleno:	30 a 45%	Farneseno:	< 1%



### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	11 a 16%	Beta-ácidos:	5 a 7%
Cohumulona:	21 a 29%	Colupulona:	38 a 48%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	2 a 3%
Xanthohumul:	0,4 a 0,5%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Hallertau Herkules

*l Lúpulo  
de Amargor*

Lúpulo com característica picante, notas florais e frutadas. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

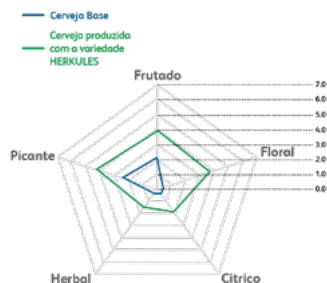
Óleos totais:	1,6 a 2,4 ml/100 g	Myrceno:	30 a 50%
Linalool:	0,3 a 0,8%	Beta-Cariofileno:	7 a 12%
Humuleno:	30 a 45%	Farneseno:	< 1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	12 a 17%	Beta-ácidos:	4 a 5,5%
Cohumulona:	32 a 38%	Colupulona:	52 a 58%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	3 a 4%
Xanthohumul:	ca. 0,7%



## Polaris

*l Lúpulo Aromático /  
de Amargor*

Lúpulo com característica picante, notas florais e refrescância de menta. Pellets tipo 90 produzido na região de Hallertau - Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	4,0 a 5,0 ml/100 g	Myrceno:	49 a 51%
Linalool:	0,1 a 0,4%	Beta-Cariofileno:	8 a 13%
Humuleno:	20 a 35%	Farneseno:	< 1%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	4 a 5%
Xanthohumul:	ca. 0,3%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	18 a 24%
Beta-ácidos:	5 a 6,5%
Cohumulona:	22 a 29%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Hallertau Mittelfrüh

| Lúpulo  
Aromático

Lúpulo de aroma fino com nota floral e levemente picante.  
Pellets tipo 90. Produzidos na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

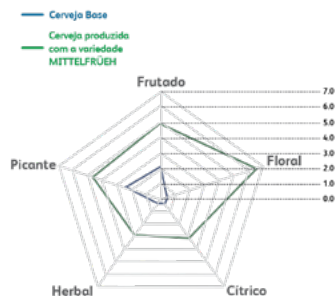
Óleos totais:	0,7 a 1,3 ml/100 g	Myrceno:	20 a 28%
Linalool:	0,7 a 1,1%	Beta-Cariofileno:	10 a 15%
Humuleno:	45 a 55%	Farneseno:	< 1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	3 a 5,5%	Beta-ácidos:	3 a 5%
Cohumulona:	18 a 28%	Colupulona:	36 a 44%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	4 a 5%
Xanthohumul:	0,2 a 0,3%



## Tettnag Tettnanger

| Lúpulo  
Aromático

Lúpulo de aroma fino de alta qualidade e intenso aroma. Fornece à cerveja característica picante, herbal e frutada. Pellets tipo 90. Produzidos na região de Tettnag – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

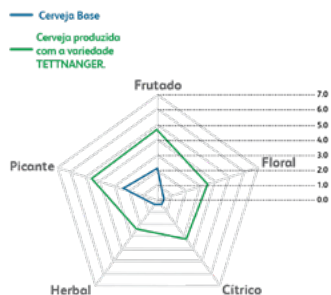
Óleos totais:	0,5 a 0,9 ml/100 g	Myrceno:	20 a 35%
Linalool:	0,4 a 0,9%	Beta-Cariofileno:	6 a 11%
Humuleno:	22 a 32%	Farneseno:	16 a 24%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	2,5 a 5,5%	Beta-ácidos:	3 a 5%
Cohumulona:	22 a 28%	Colupulona:	40 a 45%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	5 a 6%
Xanthohumul:	0,3 a 0,4%



\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Hallertau Perle

*1 Lúpulo Aromático*

Lúpulo aromático de alta qualidade com teores medianos e elevados de amargor. Fornece à cerveja características picantes e levemente frutadas. Pellets tipo 90 e tipo 45. Produzidos na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

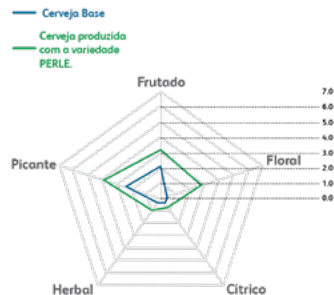
Óleos totais:	0,5 a 1,5 ml/100 g	Myrceno:	20 a 35%
Linalool:	0,2 a 0,6%	Beta-Cariofileno:	10 a 20%
Humuleno:	35 a 55%	Farneseno:	< 1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	4 a 9%	Beta-ácidos:	2,5 a 4,5%
Cohumulona:	29 a 35%	Colupulona:	48 a 60%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	3 a 5%
Xanthohumul:	0,4 a 0,5%



## Hallertau Tradition

*1 Lúpulo Aromático*

Lúpulo aromático que fornece à cerveja características picantes e herbais. Pellets tipo 90 e tipo 45. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

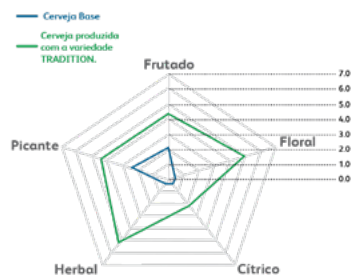
Óleos totais:	0,5 a 1 ml/100 g	Myrceno:	17 a 32%
Linalool:	0,7 a 1,2%	Beta-Cariofileno:	10 a 15%
Humuleno:	35 a 50%	Farneseno:	< 1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	3 a 7%	Beta-ácidos:	3 a 6%
Cohumulona:	24 a 30%	Colupulona:	41 a 49%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	4 a 5%
Xanthohumul:	0,4%



\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Spalter Select

*1 Lúpulo  
Aromático*

Possui aroma fino com notas florais, levemente frutado e picante. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

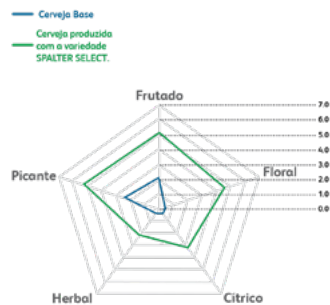
Óleos totais:	0,6 a 0,9 ml/100 g	Myrceno:	20 a 40%
Linalool:	1,0 a 1,5%	Beta-Cariofileno:	4 a 10%
Humuleno:	10 a 22%	Farneseno:	15 a 22%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	3 a 6,5%	Beta-ácidos:	2,5 a 5%
Cohumulona:	21 a 27%	Colupulona:	37 a 46%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	4 a 5%
Xanthohumul:	0,3 a 0,5%



## Mandarina Bavaria

*1 Lúpulo  
Aromático*

Possui aroma agradavelmente frutado, com notas de tangerina e levemente adocicado. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

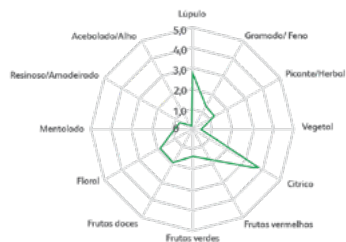
Óleos totais:	2,1 ml/100 g	Myrceno:	71%
Linalool:	0,3%	Beta-Cariofileno:	1,7%
Humuleno:	5,1%	Farneseno:	1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	7 a 10%	Beta-ácidos:	4 a 7%
Cohumulona:	28 a 35%		

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	2,3 a 2,7%
Xanthohumul:	0,5 a 0,7%



\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Hallertau Hersbrucker

*l Lúpulo Aromático*

Cultivado para substituir o Mittelfrüh com características parecidas. Notas florais e levemente picantes. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

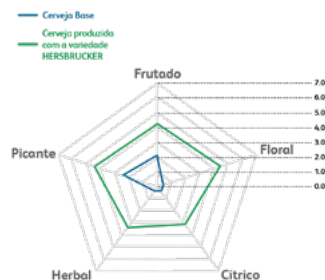
Óleos totais:	0,5 a 1 ml/100 g	Myrceno:	15 a 30%
Linalool:	0,5 a 1,0%	Beta-Cariofileno:	8 a 13%
Humuleno:	20 a 30%	Farneseno:	< 1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	1,5 a 4%	Beta-ácidos:	2,5 a 6%
Cohumulona:	17 a 25%	Colupulona:	34 a 39%

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	5 a 6%
Xanthohumul:	ca. 0,2%



## Saphir

*l Lúpulo Aromático*

Lúpulo Alemão. Tem um perfil aromático bastante diferente dos demais lúpulos aromáticos alemães. No lúpulo fresco tem aroma amadeirado e condimentado já na maceração fria possui características cítricas e de frutas verdes como pêra e maçã. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

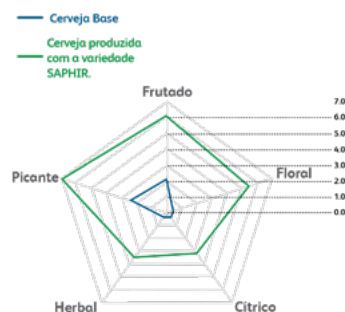
Óleos totais:	0,8 a 1,4 ml/100 g	Myrceno:	25 a 40%
Humuleno:	20 a 30%	Cariofileno:	9 a 14%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	2 a 4,5%	Beta-ácidos:	4 a 7%
Cohumulona:	12 a 17%		

### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	4 a 5%
Xanthohumul:	0,3 a 0,4%



\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Hallertau Blanc

*l Lúpulo  
Aromático*

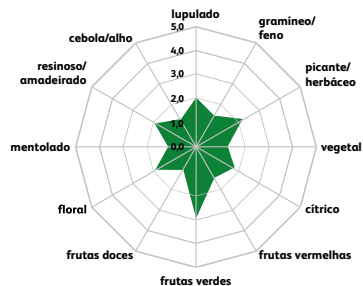
Em adições tardias e dry-hopping, confere à cerveja aroma de frutas verdes, manga e groselha. Com similaridades ao bouquet de um refrescante e fino vinho branco. Pellets tipo 90. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,5 a 1,8 ml/100 g	Myrceno:	50 a 75%
Linalool:	0,2 a 0,5%	Beta-Cariofileno:	0 a 2%
Humuleno:	0 a 3%	Farneseno:	<1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	9 a 11%	Beta-ácidos:	4 a 7%
Cohumulona:	19 a 25%		



### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	3 a 4%
Xanthohumol:	0,2 a 0,5%

## Huell Melon

*l Lúpulo  
Aromático*

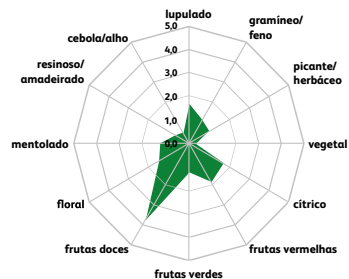
Em adições tardias e dry-hopping, confere à cerveja intrigantes aromas adocicados e um amargor característico. Aromas de melão doce, damasco, morango e leve floral. Pellets tipo 90. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1 a 2,1 ml/100 g	Myrceno:	35 a 37%
Linalool:	0,4 a 0,7%	Cariofileno:	5 a 10%
Humuleno:	10 a 20%	Farneseno:	< 1%

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	5,5 a 8%	Beta-ácidos:	6 a 8%
Cohumulona:	25 a 28%		



### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	3,0%
Xanthohumol:	0,4 a 0,7%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.





## Callista

### I Lúpulo Aromático

Dependendo do estilo da cerveja e dosagem, este lúpulo confere vários sabores como maracujá, grapefruit (toranja, pomelo), pêssego e groselha para a cerveja. Um lúpulo extremamente versátil para várias cervejas. Pellets tipo 90. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

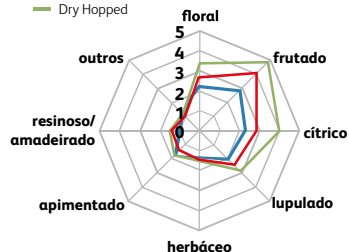
#### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,4 a 2,1 ml/100 g	Myrceno:	63,5%
Linalool:	1,3%		

#### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	2 a 5%	Beta-ácidos:	5 a 10%
Cohumulona:	15 a 21%		

— Início da fervura  
— Whirlpool  
— Dry Hopped



#### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	5,7%
Xanthohumol:	0,3 a 0,6%

## Ariana

### I Lúpulo Aromático

Dependendo do estilo da cerveja e dosagem, este lúpulo confere vários sabores como grapefruit (toranja, pomelo), cassis, gerânios, groselha, cítricos e baunilha para a cerveja. Esta variedade é bastante adequada para dry-hopping. Pellets tipo 90. Produzido na região de Hallertau – Alemanha.

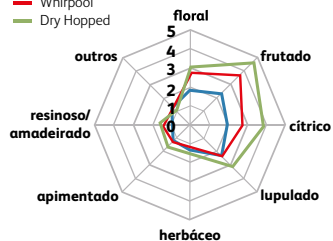
#### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,5 a 2,4 ml/100 g	Myrceno:	58%
Linalool:	0,5%		

#### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	9 a 13%	Beta-ácidos:	4,6 a 6%
Cohumulona:	40 a 42%		

— Início da fervura  
— Whirlpool  
— Dry Hopped



#### Polifenóis\*

Polifenóis totais:	3,3%
Xanthohumol:	0,45 a 0,55%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Extrato de Lúpulo Magnum

*l Extrato  
de Lúpulo*

**Embalagens:** 1kg (lata)

**Substâncias de amargor\***

Alfa-ácidos: | 40 a 50%

Age em determinada pressão como solvente apolar. Ele solubiliza as resinas moles e os óleos etéricos da lupulina do lúpulo resultando num produto puro e de longa durabilidade. Ideal para atingir o amargor base ou fazer correções no amargor. Armazenagem facilitada pois ocupa muito menos espaço na câmara fria. Dosagem simples e altos rendimentos.

## Extrato de Lúpulo Herkules

*l Extrato  
de Lúpulo*

**Embalagens:** 1kg (lata)

**Substâncias de amargor\***

Alfa-ácidos: | 40 a 50%

Ideal para atingir o amargor base ou fazer correções no amargor. Armazenagem facilitada, pois ocupa muito menos espaço na câmara fria. Dosagem simples e altos rendimentos.

## Extrato de Lúpulo Isomerizado (IKE)

*l Extrato  
de Lúpulo*

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

**Embalagens:** 1kg (lata)

**Substâncias de amargor\***

ISO Alfa-ácidos: | 25 a 55%

Alfa-ácidos: | < 5%

Beta-ácidos: | 15 a 40%

Óleo essenciais | 10 ml / 100g

O extrato isomerizado contém todos os componentes do extrato original, porém parcialmente modificado termicamente. Como vantagem, seu rendimento de isomerização chega a 45 – 60%, normalmente 55%. Pode ser utilizado como single hop ou em combinação com pellets. Sua dosagem deve ser realizada na fervura, preferencialmente entre o meio e final desta etapa para dissolução e isomerização de humulonas e dissolução de iso humulonas e óleos essenciais.

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.

## Motueka™

Aroma distinto de limão e mojito. Fornece características de limão fresco e final de frutas tropicais.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,8 a 1,0 ml/100g	Myrceno:	40 a 50%
Linalool:	0,9%	Beta-Caryophylleno:	1 a 2%
Humuleno:	1 a 4%	Farneseno:	12 a 15%
Geraniol:	0,3%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	6,5 a 7,5%
Beta-ácidos:	5 a 6%
Cohumulona:	29%

## Nelson Sauvin®

Aroma distinto dos lupulos do "Novo Mundo". Fornece características frutadas de uvas e vinho branco.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,1 ml/100g	Myrceno:	20 a 40%
Linalool:	0,3 a 0,9%	Beta-Caryophylleno:	6 a 11%
Humuleno:	22 a 37%	Farneseno:	0,1 a 0,4%
Geraniol:	0,8%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	12 a 13%
Beta-ácidos:	5,5 a 8%
Cohumulona:	24%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Saaz

Rep. Tcheca



Alemanha



Tradicional lúpulo de aroma nobre, bastante leve e com agradáveis tons terrosos, herbais e florais. Pellets tipo 90. Muito utilizado em cervejas Pilsen.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,4 a 1,0 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	20 a 42%
Humuleno Aprox.:	19 a 45%	Cariofileno Aprox.:	6 a 12%
Farneseno:	11 a 15%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	2 a 5%
Beta-ácidos:	7 a 8%
Cohumulona:	23 a 26%

## Cascade

Estados Unidos da América



Alemanha



Lúpulo de aroma floral de média intensidade, cítrico com notas de toranja (grapefruit). Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,8 a 1,5 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	45 a 60%
Humuleno Aprox.:	10 a 16%	Cariofileno Aprox.:	3 a 6%
Farneseno:	4 a 8%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	4,5 a 7%
Beta-ácidos:	4,5 a 7%
Cohumulona:	33 a 40%

## English Goldings

Inglaterra



Tradicional lúpulo aromático inglês. Aromas picantes suaves e delicados com características florais adocicadas. Lúpulo em pellets tipo 90. Muito utilizado em cervejas inglesas e belgas.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,4 a 1,0 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	25 a 35%
Humuleno Aprox.:	35 a 45%	Cariofileno Aprox.:	13 a 16%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	4 a 8%
Beta-ácidos:	2 a 3%
Cohumulona:	26 a 32%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Centennial

Estados Unidos  
da América

Lúpulo americano, com características próximas ao Brewers Gold. Tem parentesco com Fuggles e East Kent Golding. Predomina aroma amadeirado no lúpulo em natura e aromas de chá de camomila e cítricos no dry hopping. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,5 a 2,3 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	45 a 55%
Humuleno Aprox.:	10 a 18%	Cariofileno Aprox.:	5 a 8%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	9,5 a 11,5%
Beta-ácidos:	3,5 a 4,5%
Cohumulona:	29 a 30%

## Chinook

Estados Unidos  
da América

Lúpulo americano. Predomina aroma condimentado quase defumado balanceado com aroma cítrico no lúpulo em natura e aromas de amoras vermelhas, frutas doces e flores no dry hopping. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,5 a 2,5 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	35 a 40%
Humuleno Aprox.:	20 a 25%	Cariofileno Aprox.:	9 a 11%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	12 a 14%
Beta-ácidos:	3 a 4%
Cohumulona:	29 a 34%

## Amarillo

Estados Unidos  
da América

Alemanha



Lúpulo aromático fino no qual predominam aromas de damasco, pera, banana madura e melão, balanceado com aroma cítrico de grapefruit e limão. Pellets 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,5 a 1,9 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	68 a 70%
Humuleno Aprox.:	9 a 11%	Cariofileno Aprox.:	2 a 4%
Farneseno:	2 a 4%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	8 a 11%
Beta-ácidos:	6 a 7%
Cohumulona:	21 a 24%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Columbus / CTZ

Estados Unidos da América



Lúpulo americano descendente do Nugget. Predominam aromas condimentados, equilibrando aromas cítricos. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	2,5 a 3,5 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	25 a 45%
Humuleno Aprox.:	11 a 25%	Cariofileno Aprox.:	8 a 12%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	15 a 17%
Beta-ácidos:	4,5 a 5%
Cohumulona:	30 a 35%

## Citra®

Estados Unidos da América



Lúpulo Americano. Como o nome referencia, nesta variedade predominam aromas de frutas cítricas, principalmente limão e grapefruit, mas também aromas de maracujá e outras frutas tropicais. Uma cerveja produzida com este lúpulo é inconfundível. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	2,2 a 2,8 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	60 a 65%
Humuleno Aprox.:	11 a 13%	Cariofileno Aprox.:	6 a 8%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	11 a 13%
Beta-ácidos:	3,5 a 4,5%
Cohumulona:	22 a 24%

## Galena

Estados Unidos da América



Lúpulo americano. Variedade de amargor que se caracteriza pelas concentrações elevadas de alfa-ácidos. Nesta variedade predominam aromas cítricos, gramíneos e florais bastante equilibrados. Pellets tipo 90.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,9 a 1,3 ml/100 g	Myrceno Aprox.:	55 a 60%
Humuleno Aprox.:	10 a 13%	Cariofileno Aprox.:	4,5 a 5,5%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	11,5 a 13,5%
Beta-ácidos:	7,2 a 8,7%
Cohumulona:	36 a 40%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## El Dorado®

Estados Unidos  
da América

Lúpulo americano. Intensos sabores tropicais que remetem a abacaxi e manga, com um final resinoso. Aromas de pera, melancia, pêssego, nectarina e doces. Pellets Tipo 90. Produzido na região do Yakima Valley.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	2,5 a 3,3 ml/100 g	Myrceno:	55 a 60%
Humuleno:	10 a 15%	Beta-Cariofileno:	6 a 8%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	13 a 17%
Beta-ácidos:	7 a 8%
Cohumulona:	28 a 33%

## Idaho 7

Estados Unidos  
da América

Utilizado principalmente como variedade aromática e para dry hopping devido ao seu intenso aroma e sabor. Possui uma concentração de alfa-ácidos significante para contribuir com o amargor. Com aroma de frutas tropicais, cítricas (damasco, laranja, toranja vermelha, papaia) e intensas notas resinosas e um toque de chá preto.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1,0 a 2,5ml/100 g	Farneseno:	<1%
---------------	-------------------	------------	-----

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	9 a 15%
Beta-ácidos:	4 a 5%
Cohumulona:	30 a 40%

## Simcoe®

Estados Unidos  
da América

Lúpulo de duplo propósito devido a sua alta concentração de alfa-ácidos e qualidades aromáticas. Aroma frutado adocicado, cítrico, com notas terrosas, herbais e de pinho.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	2 a 2,5 ml/100 g	Myrceno:	60 a 65%
Humuleno:	10 a 15%	Cariofileno:	5 a 8%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	12 a 14%
Beta-ácidos:	4 a 5%
Cohumulona:	15 a 20%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.



## Mosaic®

Estados Unidos da América 

Com um aroma complexo, este lúpulo é conhecido por seu triplo propósito, podendo ser utilizado para amargor, flavor e aroma. Possui um amargor agradável e aroma de frutas tropicais, manga, pinho, cítrico e herbal.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	1 a 1,5 ml/100 g	Myrceno:	47 a 53%
Humuleno:	13 a 16%	Cariofileno:	5 a 8%
Farneseno:	< 1%		

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	11,5 a 13,5%
Beta-ácidos:	3,2 a 3,9%
Cohumulona:	20 a 26%

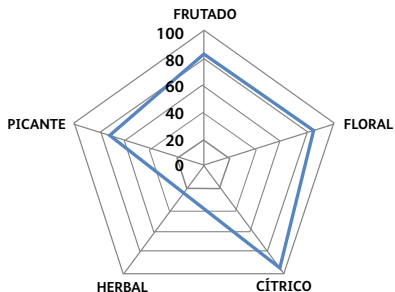
## Golding Bobek

Eslovênia 

Lúpulo de duplo propósito: aroma e amargor. Bobek tem um aroma intenso e agradável com notas florais, de limão e pinho.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	0,7 a 4 ml/100 g	Myrceno:	30 a 45%
Linalool:	0,9 a 1,3%	Beta-Cariofileno:	4 a 6%
Humuleno:	12 a 19%	Farneseno:	3 a 7%



### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	2 a 7%	Beta-ácidos:	4 a 6,1%	Cohumulona:	28 a 34%	Colupulona:	48 a 53%
--------------	--------	--------------	----------	-------------	----------	-------------	----------

## Ekuanot®

Estados Unidos da América 

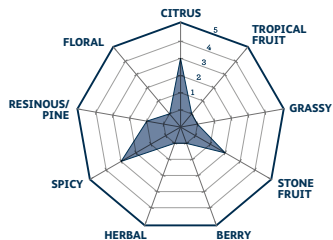
Seu nome foi alterado de Equinox para Ekuanot® em 2016. Ele é conhecido por fornecer uma variedade complexa de aromas como limão, maçã, melão, mamão, pimenta verde, frutas vermelhas, eucalipto e cravo.

### Substâncias de Aroma\*

Óleos totais:	2,5 a 4,5 ml/100g
Mirceno:	30 a 45%
Humuleno:	10 a 20%
Linalool:	0,2 a 0,5%
Farneseno:	<1

### Substâncias de Amargor\*

Alfa-ácidos:	13 a 16%
Beta-ácidos:	4 a 5,5%
Cohumulona:	31 a 38%



\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.





## Extrato de Lúpulo Americano

Ideal para atingir o amargor base ou fazer correções no amargor. Armazenagem facilitada, pois ocupa menos espaço na câmara fria. Dosagem simples e altos rendimentos.

**Embalagens:** 1 kg (lata)

**Substâncias de amargor\***

Alfa-ácidos: | 40 a 50%

## Extrato de Lúpulo KALSEC® KAE® 4/3 A

Estados Unidos  
da América



Blend de di-hidroisoalfa ácidos, óleos de lúpulo e resinas. Adiciona amargor à cerveja sem causar a formação de light struck.

Pode ser utilizado para controlar a formação de espuma do mosto adicionando-o no início da fervura.

Pode ser dosado para fornecer aroma e flavor quando adicionado nos últimos 10 minutos da fervura.

Este produto foi desenvolvido para adição na fervura, não sendo indicado sua adição pós fermentação.

Aqueça o produto a 40 - 50°C, misture para torná-lo homogêneo e melhorar a fluidez para a adição.

Seu rendimento de amargor pode chegar a 50/60% na cerveja final.

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

**Embalagens:** 4 kg

**Armazenagem:** entre 15 e 35°C

**Substâncias de Aroma\***

Óleos totais: | 5 a 15%

**Substâncias de Amargor\***

Alfa-ácidos (HPLC): | 25% +/- 1,5%

\*Os valores podem variar dentro destes patamares dependendo da condição da safra.

# LÚPULOS FRACIONADOS

50 g e 1 kg

COMPRE O QUE  
PRECISAR  
CRIE O QUE  
QUISER

## MAIS PRATICIDADE E CRIATIVIDADE

Cervejeiro, agora a **Agrária Malte** faz ainda mais por você.

Disponibilizamos o fracionamento de todo o nosso catálogo de lúpulos **em embalagens de 50 g e 1 kg**, com gás inerte, facilitando a compra para as suas receitas, sem perder a qualidade.

Agora ficou ainda mais fácil incluir os melhores lúpulos alemães, americanos, tchecos, neozelandeses, eslovenos e ingleses na suas cervejas.

É sucesso na certa.

CONSULTE O SEU  
REPRESENTANTE  
E SAIBA MAIS

COM FECHAMENTO  
ZIP LOCK



Disponível em embalagens de **50 g, 1 kg**. Consulte seu contato comercial para mais informações.

# UNI VER SO CER VE JEI RO

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



**A D J U -**  
**V A N T E S E**  
**C O A D J U -**  
**V A N T E S**

---

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## Prozyn

Fabricante brasileira de melhoradores cervejeiros.



## BioMax L

BioMax L é um produto constituído a base de enzimas (N-acetilmuranoil hidrolase) que prolonga a vida útil da cerveja mediante a hidrólise das ligações glicosídicas no peptidoglicano localizado nas paredes das células bacterianas. É um eficiente bacteriostático de bactérias Gram positivas e algumas Gram negativas e pode ser usado para prolongar o shelf life de chopp e cervejas não pasteurizadas. Mantém a ação durante o envase. Atuação específica, não afeta a levedura. É considerado um coadjuvante em bebidas, não necessita ser declarado no rótulo.

Embalagem:	Frascos de 500 g	Armazenamento:	Refrigerado (0°C a 10°C)
Orientação:	Estabilizante microbiológico para chopp e cerveja	Dosagem:	4 g/hL

## FoamMax

Estabilizante de espuma a base de alginato (PGA).

- Maior estabilidade da espuma no produto final
- Protege a espuma contra agentes redutores de espuma
- Maior cremosidade e durabilidade da espuma

Embalagem:	Pacotes de 100 g / 5 kg / 25 kg <i>sob encomenda</i>
Armazenamento:	Temperatura ambiente
Orientação:	Estabilizante de espuma (PGA)
Dosagem:	3 a 5 g/hL

## StarMax BG Super

Solução enzimática a base de beta glucanases.

- Maior filtrabilidade com menor custo/dose
- Redução da viscosidade do mosto
- Melhora a velocidade de clarificação
- Redução dos riscos de oxidação e da ação das lipoxigenases
- Propicia menor tempo de contato com a casca e conseqüentemente menor extração de polifenóis
- Melhor rendimento na sala de brassagem
- Aumenta os ciclos de filtração da cerveja com conseqüente economia de elementos filtrantes

Embalagem:	Frascos de 500 g / 25 kg <i>sob encomenda</i>
Armazenamento:	Refrigerado (0°C a 10°C)
Orientação:	Beta glucanase para filtrabilidade do mosto e cerveja
Dosagem:	20 g/100 kg de malte

## IsoMax EAA

Máxima proteção contra oxidação.

- Sequestrante de oxigênio de alto desempenho
- Maior shelf life da cerveja, mantendo baixos os níveis de oxigênio mesmo após o envase/embarilhamento
- Sem off-flavor residual no produto após aplicação

Embalagem:	Pacotes de 100 g / 5 kg / 25 kg <i>sob encomenda</i>
Armazenamento:	Temperatura ambiente
Orientação:	Antioxidante de alta performance
Dosagem:	2 a 4 g/hL

## ClearMax MF

Solução combinada de ácidos tânicos naturais para estabilidade sensorial e coloidal durante mostura e maturação.

- Ação instantânea e altamente específica em proteínas de alto peso molecular sem interferir nas proteínas da espuma

### Mosturação:

- Inibição de enzimas LOX (Lipoxigenases)
- Redução na formação de aldeídos
- Melhoria do poder antioxidante
- Elevação na velocidade de filtração (não formação de géis S-S)

**Dosagem: até 3 a 5 g/hL**

### Fervura:

- Formação de Trub compacto e redução de perdas
- Redução nas drenagens de fundo dos fermentadores
- Solução de pré-estabilização
- Melhoria de ciclos de filtração

**Dosagem: 3 a 5 g/hL**

Embalagem:	Pacotes de 100 g / 1 kg / 20 kg <i>sob encomenda</i>
A armazenamento:	Temperatura ambiente
O orientação:	Estabilizante sensorial e coloidal

### Maturação:

- Ação instantânea e altamente específica em leveduras e proteínas de alto peso molecular sem interferir nas proteínas da espuma
- Garantia de estabilidade coloidal completa para KWT – até 1 ano de estabilidade
- Melhoria na capacidade antioxidante da cerveja alongando a vida sensorial do produto
- Redução nos níveis de Fe<sup>2+</sup> / Fe<sup>3+</sup>
- Coagulante de leveduras de alta performance
- Elevação dos ciclos de filtração e redução de consumo de terra

**Dosagem: 3 a 5 g/hL**

## ClearMax PVPP

Polímero estabilizante coloidal.

- Evita a formação de complexos proteína/polifenóis pela remoção dos polifenóis que causam turbidez na cerveja
- Produto insolúvel na cerveja, livre de registro no rótulo, é completamente retirado da cerveja durante a filtração
- Prolonga o shelf life da cerveja em até um ano
- Permite uma estabilização coloidal da cerveja mesmo sob condições extremas
- Remove adstringência causada pelos polifenóis melhorando a estabilidade sensorial
- Pode ser dosado junto com a terra diatomácea e descartado junto com a torta filtrante
- Possibilidade de dosagem na maturação
- Possui alternativa regenerável altamente econômica com perdas de no máximo 1% (DIVERGAN RS)

Embalagem:	Pacotes de 5 kg / 20 kg <i>sob encomenda</i>	Armazenamento:	Temperatura ambiente
O orientação:	Estabilizante coloidal de polifenóis	Dosagem:	<b>100% de malte:</b> 20 a 40 g/hL <b>30% de adjunto:</b> 10 a 30 g/hL

## Maltezyn HT

Suplementação enzimática para mosturação puro malte ou com adjuntos.

- Evita a gelatinização em caso de interrupção do processo
- Redução dos custos com a substituição de malte por cereais não maltados
- Suplementação enzimática para receitas que utilizam maltes com poder diastásico reduzido
- Rápida redução da viscosidade
- Redução do tempo de processo e dos gastos energéticos
- Produção de mostos com maior extrato
- Aumento do rendimento da fermentação por aumentar o teor de aminoácidos e dextrinas solúveis
- Facilidade de uso (adição de apenas um produto)

Embalagem:	Frascos de 500 g / 25 kg sob encomenda	Armazenamento:	Refrigerado (0°C a 10°C)
Orientação:	Suplemento enzimático para mostura – maior rendimento	Dosagem:	50 g/100 kg de malte

## LowFoam Beer

Antiespumante de alta performance.

- Melhor utilização do tanque de fermentação, pois a espuma pode ocupar de 20 a 25% da capacidade do tanque
- Diminuição do tempo e custo de CIP, promovendo economia de sanitizantes e consumo de água com consequente redução da geração de efluentes
- Não altera as características da cerveja, como sabor e odor
- Sem resíduos no produto final

Embalagem:	Frascos de 500 g	Armazenamento:	Ambiente
Orientação:	Antiespumante para fermentação	Dosagem:	4 g/hL

## Matufast

Solução enzimática para otimizar a maturação.

- Ação preventiva, evitando a formação de Diacetil
- Redução no tempo de maturação
- Aumento da capacidade das adegas
- Permite reduzir o tempo de processo, otimizando gastos energéticos
- Melhor qualidade da cerveja e maior eficiência de produção

Embalagem:	Frascos de 500 g	Armazenamento:	Refrigerado (0°C a 10°C)
Orientação:	Acelerador de maturação	Dosagem:	0,75 a 1,5 g/hL



## PectiMax Beer



É um sistema enzimático contendo Pectinase e Arabinase, reduz viscosidade e turbidez em cervejas que utilizam em sua composição frutas. Melhora a liberação de aromas e melhora a extração de cor das frutas.

Embalagem:	Frascos de 500 g	Armazenamento:	Refrigerado (0°C a 10°C)
Orientação:	Em todas as cervejas que usam frutas. A enzima pode ser dosada com a fruta no início da mostura. Os melhores efeitos são conseguidos aquecendo a fruta em panela separada, fazendo um repouso em 50°C por 30 a 40 minutos, posteriormente subindo a temperatura até no máximo 80°C para desnaturação da enzima e, para a pasteurização da fruta, dosar na fermentação ou a enzima poderá ser dosada juntamente com a fruta no final da fermentação.		
Dosagem:	0,2% por kg de frutas	Temperatura Ótima:	50°C
Faixa de pH ideal:	3,0 a 5,0	Temperatura de Desnaturação:	70°C por 15 minutos

## Protezyn EX



Tecnologia enzimática para cerveja gluten free. É um produto constituído a base de endo/exo-peptidases.

- Hidrolisa as proteínas do glúten, eliminando sua alergenicidade
- Aplicação conjunta com ClearMax
- Diminuição da viscosidade de géis proteicos
- Ação bastante específica sobre os substratos proteicos
- Produto concentrado, proporcionando melhor custo-dose

Embalagem:	Pacotes de 500 g	Armazenamento:	Refrigerado (0°C a 10°C)
Orientação:	Consultar equipe técnica para orientações sobre aplicação/processo		
Dosagem:	4% da massa proteica malte/adjuntos	Temperatura Ótima:	50°C
Faixa de pH ideal:	5,0 a 6,0		

## ClearMax K

Produto constituído a base de carragena e ácidos tânicos. Sua composição foi desenvolvida especificamente para utilização em cervejarias para facilitar a floculação e sedimentação de polifenóis, proteínas, lipídeos e carboidratos ( $\beta$ -Glucanos) em forma de Trub quente ou frio. Resultando em economia de tempo, melhor recuperação de mosto no Whirlpool e apresentação de mosto mais límpido e brilhante.

- Melhora a clarificação do mosto e da cerveja
- Melhora a recuperação do mosto no Whirlpool, diminuindo o arraste do Trub quente
- Melhora a estabilidade coloidal da cerveja, retendo as proteínas de alto peso molecular no Trub
- diminui o tempo de fermentação, pois o trub quente não adequadamente retido, acarreta em perda de vitalidade da levedura
- Produto concentrado, proporcionando melhor custo/dose

Embalagem:	Pacotes de 100 g	Dosagem:	5 a 10 g/hL nos 15 minutos finais de fervura
Armazenagem (sugestão):	temperatura ambiente		

## StarMax GA Brut



Produto a base de enzimas que pode ser utilizado para aumentar a quantidade de açúcares fermentescíveis, hidrolisando dextrinas em glicose. O aumento na concentração de açúcares que podem ser metabolizados pelas leveduras, permite a produção de cervejas com menos dextrinas residuais, resultando em cervejas com elevado grau de atenuação e sensorialmente mais secas.

- Alta conversão de dextrinas em glicose
- Ação em temperatura de fermentação  $\geq 15^{\circ}\text{C}$
- Resulta em cervejas com baixo extrato residual e sensorialmente mais secas

Embalagem:	Frascos de 500 g	Armazenamento:	Refrigerado (5 e $10^{\circ}\text{C}$ )
Orientação:	Enzima para produção de unidades de glicose a partir de dextrinas e oligossacarídeos	Dosagem:	Depende de parâmetros, como a quantidade de dextrinas e temperatura de fermentação. Dosagem sugerida de 0,4 a 0,5 g/kg de malte

## BioHop Tetra



Solução à base de lúpulos para estabilidade da espuma

- Produto natural – Clean Label
- Proporciona maior estabilidade da espuma
- Produz uma espuma mais fina, branca, regular e cremosa
- Protege a espuma contra desestabilização lipídica
- Melhora a aderência da espuma no copo
- Melhora a percepção sensorial

Embalagem:	Frasco de 1 kg / 5 kg / 25 kg	Armazenamento:	Em temperatura ambiente
Orientação:	Estabilizante de espuma. Realça o amargor da cerveja.	Dosagem:	1 a 2 g/hL

## OakMax AT

Extrato de carvalho rico em taninos extraídos do cerne de carvalho americano. OakMax AT é utilizado como modificador de sabor em bebidas que necessitam de características amadeiradas de tanino. Introduz notas de baunilha ou chocolate em associação à nota de madeira tostada ao produto final. Foi desenvolvido para aplicações em vinhos, destilados, cervejas ou outras aplicações alimentícias.

- Reduz o tempo de maturação
- Permite uma introdução mais rápida do produto no mercado
- Oferece características de envelhecimento utilizando tanques de inox
- Reduz o investimento em adegas de madeira
- Padroniza o sabor

Embalagem:	Pacotes de 100 g	Armazenamento:	Refrigerado de (5°C a 25°C)
Dosagem:	Depende do ponto de dosagem, do efeito desejado e do tipo da bebida. Para testes iniciais recomenda-se de 2 a 10 g/hL.		

## OakMax FT

Extrato de carvalho rico em taninos extraído do cerne de carvalho francês. OakMax FT é utilizado como modificador de sabor em bebidas que necessitam de características amadeiradas de tanino. Introduz notas de madeira tostada ao produto final. Foi desenvolvido para aplicações em vinhos, destilados, cervejas ou outras aplicações alimentícias.

- Reduz o tempo de maturação
- Permite uma introdução mais rápida do produto no mercado
- Oferece características de envelhecimento utilizando tanques de inox
- Reduz o investimento em adegas de madeira
- Padroniza o sabor

Embalagem:	Pacotes de 100 g	Armazenamento:	Refrigerado de (5°C a 25°C)
Dosagem:	Depende do ponto de dosagem, do efeito desejado e do tipo da bebida. Para testes iniciais recomenda-se de 2 a 10 g/hL.		

## TaniMax 02

Solução combinada de Ácidos Tânicos Naturais para aplicação em cerveja. Ação instantânea e altamente específica para estabilização da turbidez em cervejas.

- Ação instantânea e específica
- Garantia da estabilidade da turbidez ao longo do shelf-life da cerveja
- Oferece características de envelhecimento utilizando tanques de inox
- Padronização sensorial do produto

Embalagem:	Pacotes de 100 g	Armazenamento:	Temperatura inferior a 25 °C
Dosagem:	Depende de parâmetros como o tipo de matéria prima, tempo de processamento, temperatura e quantidade de matéria-prima. Recomenda-se dosagens de 2,0 a 15,0 g/hL.		

## StarMax Beer Super

**SOB  
ENCOMENDA**

StarMax Beer Superé um produto constituído a base de alfa-amilases termoestáveis capazes de hidrolisar as cadeias de amido em altas temperaturas, o que torna a enzima muito mais eficiente que uma alfa-amilase convencional.

A utilização deStarMax Beer Super permite a conversão mais rápida dos adjuntos utilizados na indústria cervejeira, pois suas amilases são muito mais termoestáveis que as amilases presentes no malte.

Embalagem:	Frasco de 500 g e 25 kg	Armazenamento:	Refrigerado de (0°C a 10°C)
Orientação:	Produções de cervejas ou outra bebidas que precisem de auxílio enzimático.	Dosagem:	800 g/Ton



ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



**GARRAFAS**

---

ABSOLUTAMENTE TUDO PARA  
O UNIVERSO CERVEJEIRO



## Verallia

---

Multinacional francesa fabricante de garrafas no Brasil.



## GFA. CERVEJA STD 500 COR3 AMB TFH

Cód. 30001426

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

Capacidade:	500 ml	Peso:	380 g
Altura:	260 mm	Diâmetro:	67,6 mm
Fechamento:	Coroa	Cor:	Âmbar
Produto para:	Cerveja		



## GFA. CERVEJA OW 300 COR3 AMB TFK

Cód. 30001443

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

Capacidade:	300 ml	Peso:	190 g
Altura:	186 mm	Diâmetro:	61,9 mm
Fechamento:	Coroa	Cor:	Âmbar
Produto para:	Cerveja		



## GFA. LN 190GR 355 COR3 AMB TFJ

Cód. 30001501

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

Capacidade:	355 ml	Peso:	190 g
Altura:	223,1 mm	Diâmetro:	61,6 mm
Fechamento:	Coroa	Cor:	Âmbar
Produto para:	Cerveja		



## GFA. ESPUMANTE C/POS 375 CHA2 CH6 THH

Cód. 30001451

**CONSULTE  
DISPONIBILIDADE**

Capacidade:	375 ml	Peso:	400 g
Altura:	240 mm	Diâmetro:	68 mm
Fechamento:	Rolha	Cor:	Verde
Produto para:	Espumantes		



## GFA. CERVEJA OW LW 600 COR3 AMB TFI

Cód. 30001440

CONSULTE  
DISPONIBILIDADE

Capacidade:	600 ml	Peso:	353 g
Altura:	236,3 mm	Diâmetro:	76 mm
Fechamento:	Coroa	Cor:	Âmbar
Produto para:	Cerveja		



## GFA. LN 190GR 355 GPI9 AMB TFJ

Cód. 30001441

CONSULTE  
DISPONIBILIDADE

Capacidade:	355 ml	Peso:	190 g
Altura:	227 mm	Diâmetro:	61,6 mm
Fechamento:	Twist-off	Cor:	Âmbar
Produto para:	Cerveja		



## GFA. CERVEJA PREMIUM LW 500 COR3 AMB TFI

Cód. 30001442

CONSULTE  
DISPONIBILIDADE

Capacidade:	500 ml	Peso:	360 g
Altura:	238,45 mm	Diâmetro:	73,8 mm
Fechamento:	Coroa	Cor:	Âmbar
Produto para:	Cerveja		



## GFA. ESPUMANTE 750 CHA2 CH6 THG

Cód. 30001500

CONSULTE  
DISPONIBILIDADE

Capacidade:	750 ml	Peso:	775 g
Altura:	300 mm	Diâmetro:	85,9 mm
Fechamento:	Rolha	Cor:	Verde
Produto para:	Espumantes		





Serviços

# CERVEJARIA E DESTILARIA EXPERI- MENTAL

Com a operação iniciada em março de 2015 a **Cervejaria Experimental** é uma iniciativa inovadora no Brasil, com o objetivo de auxiliar os clientes a aperfeiçoar continuamente seus produtos. A Cervejaria Experimental foi concebida em parceria com a **Weyermann**®.

A **Agrária Malte** oferece aos seus clientes uma estrutura única e completa para teste e desenvolvimento de cervejas e destilados. Para o experimento de receitas e produtos, são disponibilizados todos os insumos bem como todo o conhecimento acumulado da equipa técnica da Agrária Malte, todos mestres cervejeiros formados na Alemanha.

- **12 tanques fermentadores/ maturadores cilíndricos e de fermentação aberta**

Capacidade individual útil: **250 litros**

- **A produção é do cliente, ele pode optar como deseja receber o produto finalizado (garrafas e/ ou barril).**

Além disso, recebe uma análise completa da cerveja/destilado do nosso laboratório e avaliação sensorial dos Biersommeliers da Agrária

- **As cervejas poderão ser filtradas e pasteurizadas e pedido do cliente**

- **Possibilidade de maturação de cervejas especiais em barris de madeira (carvalho europeu 200 litros)**

- **Destilador Primário de 300 litros de cobre coluna modelo pescoço de cisne bola**

- **Destilador Secundário 200 litros de cobre com coluna com 5 pratos com controle individual e deflagrador**

- **2 tanques de descanso de destilados de INOX 200 litros**

- **Tanque macerador de INOX 200 litros para Gin e demais destilados aromatizados**

- **Tanque padronizador de INOX 200 litros**

- **Barricas de madeira para maturação de destilados de Carvalho, Jequitibá Rosa e Umburana**

- **Visita exclusiva às instalações da Agrária**

Maltaria, pesquisa de cevada e lúpulo, museu e laboratório. Ao final da visita/produção, o cliente recebe um presente exclusivo.

- **130 estilos de cerveja já produzidos**

Aumentando a cada semana

- **211 Cervejarias já produziram conosco**

Aumentando a cada semana

- **120 mil litros de cervejas experimentais já produzidas**



# LISTA DE ABREVIACÕES

## HVG

Hopfenverwertungsgenossenschaft/  
Cooperativa de Processamento de Lúpulo

## EBC

European Brewery Convention/  
Convenção Cervejarias Europeias

## pH

É o símbolo para uma medida físico-química potencial hidrogeniônico ou potencial de hidrogênio.

## MD

Mouterij Dingemans™ / Maltaria Dingemans™

## TM

Abreviação para uma marca não registrada, ou seja, uma marca utilizada para promover marcas ou bens.

## ABV

Alcohol by volume / Álcool por volume

## °P

Grad Plato / Graus Plato

## OG

Original Gravity / Gravidade Original

## IPA

Indian Pale Ale

## ESB

Extra Special Bitter / Estilo de cerveja clássico inglês

## FG

Final Gravity / Gravidade Final

## SRM

Standard Reference Method / Método de Referência para Realização e Interpretação de Análises

## IBUs

É abreviação de International Bitter Units e trata-se de uma medida para averiguar o quão amarga é uma cerveja.

## KWT

Kalt-Warm-Test / Teste para determinação da estabilidade coloidal / Tempo de prateleira de uma cerveja.

## PGA

Propilen Glycol Alginate / Alginato de Propilenoglicol

## CIP

Clean in Place / Limpeza em Circuito Fechado

## FAN

Free Amino Nitrogen / Aminoácidos Livres

## HPLC

High Performance Liquid Chromatography / Cromatografia líquida de maior alta eficiência

# AGRÁRIA MALTE ONLINE

Agora que você já conhece toda nossa linha de produtos e serviços, não deixe de acessar nossa biblioteca de conteúdos exclusivos. O acervo é composto por palestras, apresentações e materiais complementares sobre cerveja, insumos, métodos de produção e muito mais. Além disso, disponibilizamos várias receitas, incluindo receitas assinadas por nossos cervejeiros.

Então não perca tempo!

Consulte também nossa política de devolução e os laudos técnicos.

**Agrária Malte**

Malte maltaria da América Latina, tem como característica a produção de Malte Pilsen, atualmente 30% da demanda do mercado brasileiro de cerveja. Após recente aquisição com produção de 350.000 t de malte por ano, a Agrária passou a produzir alguns maltes especiais. O Malte Pilsen Agrária e Munich Agrária são 100% nacional. Possui processos e protocolos de fabricação.

Malte Agrária oferece um portfólio completo de maltes para a produção de suas parcerias. Possui também extratos de malte para a produção de cervejas artesanais.

**Maltes Nacionais**

Malte Agrária oferece as melhores opções de maltes nacionais para a produção de cervejas artesanais.

**Extratos de Malte**

A Agrária Malte também oferece extratos de malte para a produção de cervejas artesanais. Os extratos de malte Agrária são produzidos pela HVG e são produzidos por produtores do Reino Unido.

Os Extratos de Malte Agrária >

Os Lápidos Agrária >

SIGA  
TAMBÉM:

 Agrária Malte

 @agrariamalte

 Agrária Malte

WWW.AGRARIA.COM.BR/MALTE

## REPRESENTANTES COMERCIAIS



**Caixeiro Viajante**  
Porto Alegre - RS  
+55 (51) 9 8044 3900  
marcelo@cxvj.com.br  
vendas@cxvj.com.br (Valquíria)



**G. Rossi**  
Araucária - PR  
+55 (41) 3607 5410  
+55 (41) 9 9943 8532  
fernanda@grossiagro.com.br  
faturamento.malte@grossiagro.com.br  
jean@grossiagro.com.br



**Do Malte**  
Rio de Janeiro - RJ  
+55 (21) 4103 3840  
+55 (21) 9 9884 3840  
comercial@domalte.com.br



**Malte Norte**  
Recife - PE  
+55 (81) 9 8493 3213  
+55 (81) 9 9906 3753  
contato@maltenorte.com.br



**Heicam**  
Joinville - SC  
+55 (47) 3025 4007  
+55 (47) 9 9148 2828  
comercial@heicam.com.br  
Site: Heicam.com.br



**Maltes Centro Oeste**  
Brasília - DF  
+55 (61) 3468 1723  
+55 (61) 9 8117 3869  
comercial@maltescentrooeste.com.br



**Prozyn**  
São Paulo - SP  
+55 (11) 3732 0032  
+55 (11) 9 9485 6842  
+55 (11) 9 9489 1341  
andrea.vantol@prozyn.com.br  
cristina.sartor@prozyn.com.br  
leonardo.ribas@prozyn.com.br

## EXTERNOS:



**Paraguai**  
Authen Beer Insumos Cerveceros  
+59 981 180663  
diogo\_urbanski@hotmail.com  
www.authenbeer.com

## CONTATOS AGRÁRIA



**Belo Horizonte - Minas Gerais**  
+55 (42) 3625 8135  
+55 (42) 9 9133 3127  
+55 (31) 9 7229 2021  
minas@agraria.com.br  
mmafia@agraria.com.br

**Guarapuava - Paraná**  
+55 (42) 3625 8489  
+55 (42) 3625 8417

## PARCEIROS



www.agraria.com.br  
Agrária Malte  
@agrariamalte