

GUIDE COMPLET DES PRODUITS POUR LES BRASSERIES CANADIENNES



BSG^{MC}
Canada



Bienvenue à BSG

Chers amis,

Bienvenue chez Brewers Supply Group, ou BSG, comme la plupart des gens nous connaissent. Beaucoup d'entre vous sont déjà partenaires de BSG; nous sommes heureux de vous revoir. Beaucoup d'autres clients découvrent BSG; nous sommes heureux de vous accueillir!

C'est en 2004 que nous avons commencé à distribuer des ingrédients brassicoles à des brasseurs aventureux un peu partout aux États-Unis où la demande d'ingrédients variés et de grande qualité était bien réelle. Notre entreprise a grandi, et avec elle notre cœur de métier et notre passion pour les boissons fermentées se sont développés, si bien que notre offre couvre désormais la vinification, la distillation, la fabrication de cidre et le brassage amateur partout en Amérique du Nord.

C'est grâce à nos clients, et donc à vous, que nous avons pu entreprendre cette aventure. Depuis le premier jour, nous considérons la relation que nous avons avec nos clients comme un partenariat. Nous avons toujours su que notre succès dépendait directement de leur réussite. Cette conviction est le moteur de la création et du raffinement de la vaste gamme d'ingrédients que nous offrons et de tout ce qui la soutient, des normes de qualité à l'engagement pour la qualité du service, de l'assistance et l'expertise techniques à l'excellence logistique, sans oublier des prix justes et compétitifs.

Nous avons bâti une équipe d'experts et de professionnels du brassage, de la vinification, de la distillation et du brassage amateur. Les membres de cette équipe apportent une vision, une passion et des compétences uniques qui en font des conseillers plus que des représentants commerciaux. Avec plus de 13 centres de distribution implantés stratégiquement aux États-Unis et au Canada, ainsi qu'une usine dédiée à la transformation du houblon dans le Nord-Ouest Pacifique, nous sommes parfaitement positionnés pour répondre aux besoins des brasseries, des exploitations vinicoles, des distilleries, des boutiques et des cidreries de toute taille et de toute envergure partout en Amérique du Nord.

Chez BSG, nous soutenons les communautés et les secteurs d'activité où nous travaillons et, comme vous, nous croyons que ce travail doit être stimulant, gratifiant et amusant. Nous sommes prêts à vous appuyer et à célébrer de belles réalisations avec vous dans les années qui viennent.

Ian L. Ward
Président
BSG



Table des matières

Devenir client4

Coordonnées4

Centres de distribution5

Malt.....6

 Malterie du Château^{MC} 8

 Crisp Malt 16

 Gambrinus Malting26

 Malting Company of Ireland30

 OiO Brand^{MC}32

 Patagonia Malt34

 Rahr Malting Co.42

 Simpsons Malt46

 Malts de spécialité Weyermann^{MD}56

Grains non maltés76

Houblons 82

 À propos des houblons BSG.....84

 Variétés de houblons américains86

 Variétés de houblons australiens98

 Variétés de houblons tchèques99

 Variétés de houblons anglais100

 Variétés de houblons allemands 104

 Variétés de houblons néo-zélandais110

 Variétés de houblons slovènes116

 Extraits de variétés spécifiques de houblon 118

Sucres et composants fermentescibles120

Levures 126

 Souches de levures de bière.....128

 Souches de levures de distillerie.....131

 Levures pour le vin, le cidre et les fruits.....133

 Souches de levures pour fermentation maison133

Nutriments pour levures.....134

Aromates et aromatisants 138

Enzymes..... 144

Traitement de l'eau 150

Clarification et collage154

Agents technologiques.....160

Médias filtrants et produits de nettoyage 166

Canettes..... 170



Site Web : bsgcanada.com
Téléphone : 1-800-234-8191
Adresse : Case postale 242, 620 Glengarry
Crescent, Fergus ON N1M 2W8

Devenir client

Rendez-vous sur le site bsgcanada.com pour obtenir une demande d'ouverture de compte. Vous y trouverez aussi des informations sur la façon de passer une commande ainsi qu'un annuaire des membres de notre équipe.

Canada



Site Web : bsgcanada.com
Téléphone : 1-800-234-8191
Courriel : orders@bsgcanada.com

Articles en commande spéciale

Certains articles sont disponibles seulement dans certains entrepôts ou par commande spéciale. Ces articles peuvent nécessiter des délais d'approvisionnement plus longs ou une quantité minimale de commande. Veuillez contacter le service à la clientèle ou votre responsable des ventes pour plus de renseignements.

Mise en garde

Ce catalogue peut contenir des inexactitudes techniques ou des erreurs typographiques. Les renseignements qui y figurent sont fournis à titre informatif et sont susceptibles d'être modifiés sans préavis. Tous ces renseignements sont communiqués « tels quels » sans garantie de quelque nature que ce soit. BSG décline toute garantie expresse ou implicite incluant, sans s'y limiter, les garanties ou conditions implicites de qualité marchande, d'aptitude à un usage particulier, de non-violation des droits de propriété intellectuelle et de responsabilités du fait de produits défectueux. Notez que certaines juridictions n'autorisent pas les exclusions de garanties implicites, auquel cas ces exclusions ne s'appliqueront pas. Des modifications peuvent être apportées de temps à autre à cette publication; ces modifications seront intégrées aux nouvelles éditions. BSG peut apporter des améliorations ou des modifications aux produits, aux programmes ou aux services décrits dans cette publication à tout moment et sans préavis.

Coordonnées

Shelley Beirnes – Responsable technico-commerciale | Sud de l'Ontario et comptes-clés | 519-829-0857
Darien Gopee – Responsable technico-commercial | Toronto, Nord et Est de l'Ontario, Manitoba | 226-989-4254
Finlay Danaher – Responsable technico-commercial | Région de l'Ouest | 604-767-4028
Sylvain Gaboriau – Responsable technico-commercial | Région de l'Est | 514-660-5134
Anna-Lisa Brewer – Coordonnatrice du développement des ventes | Toutes les régions | 519-994-4151
Mike Brennan – Responsable technico-commercial – Distillation et fermentation maison | Colombie-Britannique | 206-455-5167

Équipe de l'emballage – cans@bsgcanada.com
Service à la clientèle et commandes – orders@bsgcanada.com | 1-800-234-8191

Emplacements

Canada

Colombie-Britannique – Delta | 788 Caldew Street, Delta, Colombie-Britannique, Canada, V3M 5S2
Ontario – Guelph | 35 Cooper Drive, Guelph, Ontario, Canada, N1C 1C3
Québec – Montréal | 6205 rue Cypihot, Saint-Laurent, Québec, Canada, H4S 1R3

États-Unis

Division du houblon | 5150 Yakima Valley Highway, Wapato, WA 98951

Centres de distribution

Canada



États-Unis





MALT



*Des malts belges qui rendent
vos bières si spéciales*



Malterie du Château^{MC} – Beloeil, Belgique

www.castlemalting.com

 facebook.com/CastleMaltingsa/

 [@Castle_Malting](https://www.instagram.com/Castle_Malting)

 youtube.com/user/CastleMalting/



Centre de distribution de la Malterie du Château^{MC}

Les malts belges se distinguent des autres malts par leurs qualités et leur profil de performances. Ils présentent des caractéristiques uniques en matière d'arômes, de clarté du moût, de couleur, de rendement et d'autres paramètres.

Fondée en 1868, la Malterie du Château^{MC} est la plus ancienne malterie en Belgique. Elle est renommée pour son caractère distinctif et pour ses normes de qualité rigoureuses. La Malterie du Château^{MC} propose une vaste gamme de malts de base et de spécialité

(au-delà de 60 variétés) qu'elle exporte dans plus de 122 pays.

Tous les malts de la Malterie du Château^{MC} sont fabriqués selon un procédé traditionnel qui dure entre huit et dix jours et qui garantit un haut degré de modification du grain et l'obtention de malts de qualité supérieure. Les malts de la Malterie du Château^{MC} sont entièrement traçables à toutes les étapes du maltage, du champ d'orge à la livraison.

Veuillez visiter castlemalting.com pour découvrir toute la gamme de malts de la Malterie du Château^{MC}.

Certains malts peuvent nécessiter des délais d'approvisionnement plus longs ou une quantité minimale de commande.

Malts de base

La Malterie du Château^{MC} offre une vaste gamme de malts de base de grande qualité, vous permettant de brasser n'importe quel style de bière, de la pilsen aux bières d'abbaye les plus foncées.

Château Pilsen 2RS

Le plus clair de la gamme, ce malt bien modifié s'empâte facilement par infusion monopolier. Le malt Château Pilsen apporte une forte sucrosité et possède un pouvoir enzymatique suffisant pour servir de malt de base. Peut être utilisé pour tous les types de bières.

Couleur (°L)	1,9°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Château Pale Ale

Malt de base belge clair. Touraillé jusqu'à 90-95 °C (194-203 °F).

Le malt Château Pale Ale est généralement utilisé comme malt de base ou en combinaison avec le malt Pilsen 2RS pour conférer un goût de malt plus riche et davantage de couleur. D'une couleur plus foncée, ce malt peut donner des reflets dorés au moût. Il s'utilise également avec des levures puissantes pour produire des bières ambrées et amères.

Touraillé plus longtemps, il est généralement mieux modifié et apporte un goût malté plus prononcé que le malt Pilsen 2RS. Le malt Château Pale Ale présente une activité enzymatique suffisante lorsqu'il est utilisé avec de grandes quantités de malts de spécialité non enzymatiques. Peut être utilisé pour les bières de type pale-ale, les bières amères et la plupart des bières anglaises traditionnelles.

Couleur (°L)	3,2-4,3°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Château Vienna

Malt de base belge Château Vienna. Légèrement touraillé jusqu'à 85-90 °C (185-194 °F), avec un « coup de feu » plus court que dans le cas des autres malts.

Donne un goût de malt et de céréales un peu plus intense que le malt Pilsen ainsi que des arômes subtils de caramel et toffee. Le malt Château Vienna est touraillé à une température légèrement plus élevée que le malt Pilsen. De ce fait, il produit une bière plus ample et généreuse à la couleur dorée plus intense. Grâce à cette plus haute température de touraillage, l'activité enzymatique du malt Château Vienna est un peu plus faible que celle du malt Pilsen. Néanmoins, le malt Château Vienna a une activité enzymatique suffisante pour pouvoir être utilisé avec de grandes quantités de malts de spécialité.

Peut être utilisé pour tous les types de bières, en particulier la Vienna lager.

Couleur (°L)	2,1-3,2°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Malts de spécialité

La Malterie du Château^{MC} propose un large choix de malts de spécialité de très grande qualité, vous permettant d'apporter une couleur, un goût et des nuances uniques à n'importe quelle bière.

Château Monastique

Le malt Château Monastique est un malt pâle plus torréfié. Donne un fort goût de pain cuit, de noix et de fruits. Ce malt présente une amertume qui s'assouplit avec le temps et des arômes qui peuvent être assez intenses. Le malt Château Monastique est généralement utilisé en petit pourcentage dans la production de bières nécessitant une couleur intense.

Peut être utilisé pour les bières de type pale ale, les bières d'Abbaye, les porters bruns, les bières spéciales ainsi que diverses bières britanniques. Jusqu'à 10 % du mélange.

Couleur (°L)	15,9-18,9°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Château Munich Light^{MC}

Un malt riche et doré. Intensifie légèrement la couleur de la bière vers une belle teinte dorée-orangée. Donne un goût de malt et de céréales prononcé à de nombreux types de bières, sans nuire au corps ou à la tenue de mousse. Utilisé en petites quantités en combinaison avec le malt Château Pilsen 2RS, ce malt produit des bières pâles au goût de malt plus prononcé et à la couleur plus intense.

Peut être utilisé pour les bières pale ales, ambrées, brunes, fortes et foncées, ainsi que les bières de type bock. Jusqu'à 60 % du mélange.

Couleur (°L)	5,4-6,9°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 60 %

Château Melano

Malt mélandoïdin (Mélano) belge. Germination spéciale. Processus de touraillage spécial jusqu'à 130 °C (266 °F). Le malt Château Melano est lentement touraillé pendant que la température est augmentée, ce qui permet la formation de mélandoïdes.

Très aromatique, avec un fort goût de malt. Donne de la richesse et de la rondeur à la couleur de la bière, améliore la stabilité des arômes et intensifie la rousseur de la bière. Rend la bière plus ample et plus généreuse. Ce malt de spécialité est aussi appelé « Turbo Munich ».

Bières ambrées et foncées et ales écossaises, ambrées, rousses et irlandaises. Jusqu'à 20 % du mélange.

Couleur (°L)	28,7-32,4°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Château Melano Light

Malt mélandoïdin (Mélano) belge. Germination spéciale. Processus de touraillage spécial jusqu'à 130 °C (266 °F). Le malt Château Melano est lentement touraillé pendant que la température est augmentée, ce qui permet la formation de mélandoïdes.

Très aromatique, avec un fort goût de malt. Donne de la richesse et de la rondeur à la couleur de la bière, améliore la stabilité des arômes et intensifie la rousseur de la bière. Rend la bière plus ample et plus généreuse. Ce malt de spécialité est aussi appelé « Turbo Munich ».

Bières ambrées et foncées et ales écossaises, ambrées, rousses et irlandaises. Jusqu'à 20 % du mélange.

Couleur (°L)	14,1-17,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Malts Caramel

Grâce à ses nouvelles installations de torréfaction de malt novatrices, la Malterie du Château^{MC} révolutionne la torréfaction des malts et produit un large éventail de malts caramel et torréfiés aux propriétés gustatives et aromatiques exceptionnelles.

La conception technique unique de l'installation de torréfaction et les technologies de production modernes lui permettent de bénéficier des avantages suivants pour ses malts caramélisés et torréfiés : encore plus d'arômes, taux de caramélisation plus élevé, moins d'amertume et moins d'astringence dans les bières foncées.

Château Cara Blond^{MC}

Le malt Château Cara Blond^{MC} confère un doux arôme de caramel et une couleur dorée. Une spécificité des malts caramel est l'aspect vitreux qu'ils procurent à la bière.

Peut être utilisé pour les lagers et les ales légères peu ou pas alcoolisées et les bières blanches.

Couleur (°L)	6,9-9,6°
Humidité (% max.)	8,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 30 %

Château Cara Gold^{MD}

Le malt Château Cara Gold^{MD} donne un puissant arôme de caramel et un goût de toffee typique, en plus de procurer à la bière une couleur ambrée riche.

Peut être utilisé pour les bières brunes et foncées. Jusqu'à 20 % du mélange.

Couleur (°L)	41,8-49,3°
Humidité (% max.)	8,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Château Cara Ruby^{MD}

Le malt Château Cara Ruby^{MD} donne un riche arôme de caramel et un goût de toffee typique, en plus de procurer à la bière une couleur légèrement ambrée à rousse.

Peut être utilisé pour les ales brunes, les brunes des Flandres, les bocks et les ales écossaises. Jusqu'à 20 % du mélange.

Couleur (°L)	17,4-21,2°
Humidité (% max.)	8,0 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Château Special Belgium^{MC}

Le malt Château Special Belgium^{MC} permet d'obtenir une couleur roux foncé à brun foncé-noir tout en rendant la bière plus ample et plus généreuse. Le malt Château Special Belgium^{MC} apporte un goût et des arômes uniques, ce qui en fait un malt de spécialité puissant. Il donne une couleur intense et des arômes de raisin tout en apportant un riche goût malté avec des notes de noix et de prune. Il peut remplacer les malts Chocolat et Black si l'amertume n'est pas recherchée.

Peut être utilisé pour les ales belges, les doubles, les ales brunes et les doppelbocks. Jusqu'à 10 % du mélange.

Couleur (°L)	98,1-120,6°
Humidité (% max.)	6,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	77,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %



Malterie du Château – Réception d'orge



Malts torréfiés

Grâce à ses nouvelles installations de torréfaction de malt novatrices, la Malterie du Château^{MC} révolutionne la torréfaction des malts et produit un large éventail de malts caramel et torréfiés aux propriétés gustatives et aromatiques exceptionnelles.

La conception technique unique de l'installation de torréfaction et les technologies de production modernes lui permettent de bénéficier des avantages suivants pour ses malts caramélisés et torréfiés : encore plus d'arômes, taux de caramélisation plus élevé, moins d'amertume et moins d'astringence dans les bières foncées.

Château Biscuit^{MC}

Le malt Château Biscuit^{MC} produit un arrière-goût de « grillé » très prononcé. Apporte un arôme et un goût de biscuit et de pain chaud. Donne au moût une couleur brun clair à brun cuivré. Il est utilisé afin d'intensifier le goût et l'arôme de « grillé » qui caractérisent les bières de types ale et lager tout en conférant les propriétés raffinées des malts Black et Chocolat. Ne contient pas d'enzymes. Doit être empâté avec des malts à fort pouvoir diastasique.

Peut être utilisé pour tous les types de bières, particulièrement les ales anglaises, les ales brunes et les porters. Jusqu'à 15 % du mélange.

Couleur (°L)	17,4-21,2°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	77,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Château Chocolat

Malt belge Château Chocolat. Torréfié à 231 °C (448 °F), puis rapidement refroidi dès que la couleur désirée est obtenue.

Le malt Château Chocolat est torréfié à haute température pour obtenir une couleur brun foncé. Son nom provient de cette couleur. Le malt Château Chocolat est utilisé pour affiner la couleur de la bière tout en lui donnant des arômes de noix torréfiée. Ce malt a beaucoup de particularités communes avec le malt Black, mais il est moins amer et plus clair puisqu'il est torréfié pendant un peu moins longtemps et avec une température finale moins élevée.

Peut être utilisé pour les ales brunes, les ales fortes et les bières foncées et noires comme les porters et les stouts. Jusqu'à 7 % du mélange.

Couleur (°L)	338,1-413,1°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 7 %

Château Black

Malt d'orge le plus foncé de la Malterie du Château. Intensifie l'arôme des bières de caractère en produisant une plus grande astringence que les autres malts colorés. Donne un goût légèrement brûlé ou fumé.

Peut être utilisé pour les bières foncées. 3 à 6 % du mélange.

Couleur (°L)	431,8-525,6°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 6 %

Malts BIO

Toujours engagée au maintien d'un environnement sain, la Malterie du Château^{MC} est heureuse d'offrir une vaste gamme de malts certifiés biologiques afin de permettre à ses clients de brasser des bières biologiques.

Château Biscuit Nature^{MC}

Malt belge unique et très spécial. Légèrement touraillé, puis légèrement torréfié jusqu'à 160 °C (320 °F).

Le malt Château Biscuit Nature^{MC} produit un fini « grillé » très prononcé dans les bières biologiques. Apporte un arôme et un goût de biscuit et de pain chaud. Donne au moût une couleur brun clair à brun cuivré. Ce malt biologique est utilisé afin d'intensifier le goût et l'arôme de « grillé » qui caractérisent les bières de types ale et lager tout en conférant les propriétés raffinées des malts Black et Chocolat. Ne contient pas d'enzymes. Doit être empâté avec des malts à fort pouvoir diastasique.

Peut être utilisé pour toutes les bières biologiques spéciales ainsi que pour les ales anglaises, ales brunes et porters biologiques. Jusqu'à 15 % du mélange.

Couleur (°L)	17,4-21,2°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	77,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Château Cara Gold Nature^{MC}

Malt caramel belge foncé. Haute température de germination. Touraillé jusqu'à 231 °C (448 °F) pour développer des arômes intenses.

Le malt biologique Château Gold Nature^{MC} donne un puissant arôme de caramel et un goût de toffee typique, en plus de procurer à la bière biologique une riche couleur ambrée. Une spécificité des malts caramel est l'aspect vitreux qu'ils procurent à la bière. Cet endosperme vitreux crée les composants non fermentescibles nécessaires pour que ce véritable malt caramel confère à la bière une texture en bouche, une tenue de mousse et une stabilité dans le temps.

Peut être utilisé pour les bières brunes et foncées biologiques. Jusqu'à 20 % du mélange.

Couleur (°L)	41,8-49,3°
Humidité (% max.)	8,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Château Special Belgium^{MC} Nature

Malt belge foncé très spécial obtenu par un processus spécifique de double torréfaction.

Le malt Château Special Belgium^{MC} Nature permet d'obtenir une couleur roux foncé à brun foncé-noir et rend la bière plus ample et plus généreuse. Le malt Château Special Belgium^{MC} Nature apporte un goût et des arômes uniques, ce qui en fait un malt de spécialité puissant. Il donne une couleur intense et des arômes de raisin tout en apportant un riche goût malté avec des notes de noix et de prune. Il peut remplacer les malts Chocolat et Black si l'amertume n'est pas recherchée.

Ales d'abbaye, doubles, porters, ales brunes et doppelbocks biologiques. Jusqu'à 10 % du mélange.

Couleur (°L)	98,1-120,6°
Humidité (% max.)	6,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	77,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %





— THE —
FINEST MALT



Malterie traditionnelle n° 19, Great Ryburgh (Royaume-Uni)

www.crispmalt.co

facebook.com/CrispMaltings

[@CrispMalt](https://twitter.com/CrispMalt)



Maître-malteur depuis 1870, Crisp est la plus importante malterie privée indépendante du Royaume-Uni, combinant des installations modernes à du maltage sur aire.

Le plus grand site de l'entreprise, situé à Great Ryburgh dans la région du Norfolk, met à profit tout ce que la technologie a de mieux à apporter à cette opération traditionnelle qu'est le maltage, dans des installations dignes du 21^e siècle. La malterie n° 19 de Crisp, qui utilise toujours la méthode traditionnelle du maltage sur aire, est soumise aux mêmes processus et contrôles de qualité rigoureux que les installations modernes de l'entreprise.

L'orge et les autres céréales de Crisp sont achetées auprès de fournisseurs triés sur le volet : de groupements de

cultivateurs passionnés d'Est-Anglie, d'Écosse et d'ailleurs au Royaume-Uni.

Malt de brasserie

Crisp Best Ale Malt

Le Crisp Best Ale Malt est idéal pour le brassage par infusion et la fermentation haute, deux méthodes typiques et traditionnelles du brassage des ales, mais il convient également aux techniques plus modernes de brassage de ce type de bières.

Les orges à faible teneur en protéines proviennent de producteurs locaux qui sont affiliés à Crisp par l'intermédiaire du groupement ABC Grower Group et qui sont reconnus comme les meilleurs cultivateurs d'orge brassicole. Pendant le maltage, la forte humidité des grains et l'équilibre entre la durée et la température de germination permettent d'obtenir un malt uniforme et bien modifié, idéal pour le brassage des ales. Sa robe plus intense et son goût malté et sucré bien équilibré caractéristiques en font l'un des malts les plus populaires et les plus distinctifs.

Couleur (°L)	2,5-3,5°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %
Protéines totales	9,4 %

Crisp Finest Maris Otter^{MD}

La variété Maris Otter^{MD} a été sélectionnée et développée dans les années 1960 par Dr GDH Bell, au Plant Breeding Institute de Cambridge, en croisant les variétés Proctor et Pioneer. Cette orge brassicole est devenue l'une des plus durables dans l'histoire moderne de la culture de l'orge.

L'orge Maris Otter^{MD} est cultivée pour le maltage depuis plus de 50 ans et sa réputation d'offrir chaque année un malt de qualité constante, facile à transformer et savoureux reste inégalée.

L'orge Crisp Finest Maris Otter^{MD} est cultivée sous contrat par des producteurs du Norfolk soigneusement sélectionnés. Elle est reconnue comme la référence mondiale en matière de brassage des ales. Pour le maltage comme pour le brassage, la valeur et la qualité des matières premières ne peuvent être sous-estimées.

La fiabilité du malt Maris Otter^{MD} permet aux brasseurs de développer, stabiliser et conserver bon nombre des marques d'ales anglaises refermentées en fût qui sont aujourd'hui célèbres à travers le monde.

Couleur (°L)	2,5-3,5°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %
Protéines totales	9,0 %

Maris Otter^{MD} : Cultiver une légende

Demandez à n'importe quel brasseur de citer une variété d'orge et il y a de fortes chances que la Maris Otter^{MD} soit la première à lui venir à l'esprit. Cette orge d'hiver à deux rangs est tellement synonyme d'ales anglaises traditionnelles et de bières artisanales américaines qu'il est difficile de croire qu'elle a failli disparaître dans les années 1980 alors que seuls quelques agriculteurs continuaient de la planter.

Comparativement aux variétés brassicoles plus récentes, l'orge Maris Otter^{MD} est plus difficile à cultiver et offre un plus faible rendement à l'hectare, mais elle compense ces faiblesses par sa facilité de modification et son goût intense très recherché. 80 % de la production mondiale d'orge Maris Otter^{MD} est cultivée à moins de 50 kilomètres (30 miles) de la malterie de Great Ryburgh. Certains producteurs locaux cultivent cette orge légendaire pour Crisp depuis plusieurs générations.





Crisp Extra Pale Maris Otter^{MD}

L'orge Crisp Extra Pale Maris Otter^{MD} est cultivée pour le maltage depuis plus de 50 ans et sa réputation d'offrir chaque année un malt de qualité constante, facile à transformer et savoureux reste inégalée.

Crisp a développé un malt Maris Otter^{MD} peu coloré (extra-pâle). Ce malt a été développé à l'origine pour la production de bières à faible coloration dans les brasseries traditionnelles où un haut degré de modification est nécessaire pour obtenir un bon rendement et une meilleure efficacité de brassage lors de l'utilisation du brassage isotherme.

Ce malt est caractérisé par sa teneur modérée en azote/protéines, son degré de modification moyen à élevé et ses arômes et sa couleur idéaux pour le brassage de lagers et d'autres bières pâles comme les ales dorées.

Couleur (°L)	1,5-2,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %
Protéines totales	9,0 %

Crisp Europils

Les bières de style pilsen et de type lager sont les plus répandues dans le monde. Elles nécessitent un malt moins modifié qui complète bien le processus de brassage à programme de température ou par décoction.

Le malt Crisp Europils répond parfaitement à ce besoin, étant habituellement composé d'orge de printemps à deux rangs qui est maltée pour offrir le degré de modification nécessaire tout en conservant une grande homogénéité. La bonne maîtrise du touraillage garantit la faible coloration requise.

La forte teneur en protéines du malt Europils assure une grande activité enzymatique qui, combinée avec un fort taux d'azote aminé libre, offrent un excellent rendement de brassage, même lorsque des adjuvants non maltés font partie du mélange de céréales.

Couleur (°L)	1,5-2,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	81,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Crisp Rye Malt

Le Crisp Rye Malt, lorsqu'il est combiné à du malt d'orge pendant le brassage, peut améliorer la tenue de mousse et la texture en bouche, en plus d'apporter des notes de toffee/caramel à un taux d'utilisation bas et une finale épicée à un taux d'utilisation plus élevé. Le malt de seigle va surtout donner une teinte rousse aux bières.

Couleur (°L)	6,0-10,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	86,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 55 %

Crisp Torrefied Wheat

Le Crisp Torrefied Wheat est constitué de grains de variétés de blé tendre qui ont été cuits à haute température, provoquant la gélatinisation de l'endosperme riche en amidon. Il peut être moulu et ajouté directement à la maïsche. L'ajout du Crisp Torrefied Wheat améliore la tenue de mousse et donne du corps à la bière.

Couleur (°L)	1,5-2,3°
Humidité (% max.)	10,0 %
Extrait FM (min.)	86,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 25 %

Crisp Naked Oat Malt

Le Crisp Naked Oat Malt, lorsqu'il est combiné à du malt d'orge pendant le brassage, peut améliorer la texture en bouche et conférer des arômes et un goût de « grillé » et de biscuit.

Le Crisp Naked Oat Malt peut apporter des β -glucanes, couramment appelés fibres solubles, pour renforcer les attributs « santé » du produit fini.

Couleur (°L)	1,3°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	75,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Crisp Organic Wheat Malt

Lors du brassage, le Crisp Organic Wheat Malt peut être utilisé comme malt de base à un taux d'utilisation d'environ 55 % pour les bières de blé. Lorsqu'il est combiné à du malt d'orge, le malt de blé peut améliorer la tenue de mousse et la texture en bouche, en plus d'introduire des changements d'arômes dans les autres types de bières.

Le Crisp Organic Wheat Malt répond entièrement aux stricts critères de qualification des aliments portant la mention « biologique ». Ces règles et systèmes s'appuient sur le droit de l'Union européenne et s'appliquent non seulement à la manipulation et à la transformation de l'orge biologique dans les malteries, mais également à l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, de l'état des terres cultivées à la qualité des semences en passant par le mode de conduite et la récolte. Ainsi, la traçabilité est assurée tout le long de la chaîne d'approvisionnement.

L'entreprise Crisp est certifiée pour l'approvisionnement en malt biologique en Amérique du Nord. De strictes mesures de contrôle ont été mises en place au sein de l'usine de production certifiée pour malter l'orge biologique selon les normes les plus sévères tout en respectant les exigences applicables en matière d'aliments biologiques.

Couleur (°L)	2,0-3,0°
Humidité (% max.)	6,5 %
Extrait FM (min.)	83,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 55 %





Crisp No. 19 Floor-malted Maris Otter^{MD}



Le Crisp No. 19 Floor-malted Maris Otter^{MD} est le malt typique et traditionnel pour le brassage des ales.

Mise sur le marché en 1965, l'orge Maris Otter^{MD} est l'une des plus vieilles variétés toujours utilisées dans la production de malts de qualité pour les brasseries du monde entier. L'orge Crisp Maris Otter^{MD} est cultivée sous contrat par des producteurs du Norfolk soigneusement sélectionnés. Elle est reconnue comme la référence mondiale en matière de brassage des ales.

Le maltage sur aire donne un arôme et un goût plus riches, rehaussant le caractère naturel de l'orge Maris Otter^{MD}. Le malt No. 19 Floor-malted Maris Otter^{MD} est un complément idéal pour n'importe quel mélange de céréales pour ales.

Couleur (°L)	2,0-3,0°
Humidité (% max.)	6,5 %
Extrait FM (min.)	83,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 55 %

Malt de spécialité

Crisp Light Munich Malt

Le Crisp Light Munich Malt provient d'Allemagne, où les bières traditionnelles tirent leur riche caractère malté de l'ajout de malts de spécialité rehaussant la couleur et les arômes. Ces produits sont touraillés de façon traditionnelle pour favoriser de fortes teneurs en protéines solubles et en sucres simples qui interagissent avec la chaleur, créant un produit riche en mélanoidines et autres composés colorants et aromatiques.

Les saveurs maltées du malt Munich contrastent avec les saveurs de type caramel des malts crystal et les reflets dorés à roux sont très prisés pour certains styles de bières.

Couleur (°L)	7,0-11,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Crisp Dark Munich Malt

Le Crisp Dark Munich Malt provient d'Allemagne, où les bières traditionnelles tirent leur riche caractère malté de l'ajout de malts de spécialité rehaussant la couleur et les arômes. Ces produits sont touraillés de façon traditionnelle pour favoriser de fortes teneurs en protéines solubles et en sucres simples qui interagissent avec la chaleur, créant un produit riche en mélanoidines et autres composés colorants et aromatiques.

Les saveurs maltées du malt Munich contrastent avec les saveurs de type caramel des malts crystal et les reflets dorés à roux sont très prisés pour certains styles de bières.

Couleur (°L)	17,0-22,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Crisp Dextrin Malt

Afin de faciliter la production de la plus vaste gamme de types de bières possible avec les céréales maltées couramment disponibles, Crisp a développé le malt Dextrin.

Utilisé avec un malt de base moderne bien modifié, le Crisp Dextrin Malt permet au brasseur de donner plus de corps à sa bière et d'améliorer la tenue de mousse.

Couleur (°L)	1,5-2,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Extrait FM (min.)	79,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Crisp Clear Choice Malt^{MC}

Disponible en version Ale ou Extra Pale.

La plupart des amateurs de bières artisanales aiment que leur bière soit brillante, claire et limpide. Le consommateur a souvent une perception faussée de la brillance, de l'éclat et de la limpidité de la bière qui lui est servie. Hormis certains styles de bière spécifiques, la limpidité est un signe de qualité pour l'amateur de bières artisanales.

Le trouble de la bière peut être de nature biologique ou non biologique. Le trouble non biologique le plus fréquent est essentiellement composé de complexes de protéines et de polyphénols réactifs. Ce trouble se forme à environ 0 °C (32 °F), mais il disparaît lorsque la température de la bière remonte à environ 15 °C (59 °F). Après une longue conservation, des liaisons fortes peuvent se former entre les polyphénols et les protéines riches en proline, ce qui crée un trouble permanent irréversible.

Les polyphénols les plus réactifs sont les proanthocyanidines. Dans la bière, 70 à 80 % de celles-ci proviennent du malt et le reste provient du houblon. Les proanthocyanidines sont des polyphénols qui font partie du groupe des flavonoïdes et qui se trouvent dans le tégument de toutes les variétés d'orge traditionnelles.

La garde à froid de la bière (-1 à -2 °C [30 à 28 °F]) peut permettre de stabiliser le trouble, mais les brasseurs préfèrent souvent accélérer le processus de stabilisation du trouble pour obtenir une meilleure stabilité que celle conférée par une simple garde à froid. Cela nécessite l'utilisation d'agents technologiques qui éliminent les protéines susceptibles de créer un trouble (comme l'hydrogel de silice) ou les polyphénols (comme la PVPP).

Les variétés d'orge brassicole Clear Choice ont été sélectionnées au début des années 1970. Elles ne contiennent pas de proanthocyanidines, ce qui signifie que l'un des précurseurs du trouble est absent du malt, du moût, et donc, de la bière.

Les bières brassées avec le Crisp Clear Choice Malt^{MC} bénéficient d'une durée de conservation prolongée ainsi que d'une plus grande stabilité du trouble et des arômes. De plus, l'absence de polyphénols rehausse les notes maltées et sucrées et réduit l'astringence et l'amertume de la bière.

Clear Choice ^{MC} Ale Malt	
Couleur (°L)	2,0-3,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Extrait FM (min.)	81,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Clear Choice ^{MC} Extra Pale Malt	
Couleur (°L)	1,5-2,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	81,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %





Malt coloré

Crisp Caramalt 15L

Utilisé pour ajuster la couleur et les arômes des bières peu colorées, le malt William Crisp Caramalt 15L donne à la bière une subtile couleur dorée (jaune paille) ainsi qu’une légère sucrosité, si nécessaire. Idéal pour les pale ales américaines et anglaises. Le Caramalt 15L, comme les autres malts crystal, peut améliorer la tenue de mousse et la texture en bouche en donnant plus de corps et de puissance aux bières légères.

Couleur (°L)	10,0-15,0°
Humidité (% max.)	6,0 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 25 %

Crisp Crystal Light 45L

Procure des arômes sucrés de caramel et une couleur dorée. Le malt William Crisp Crystal 45L offre plus de couleur et de sucrosité, avec des notes de caramel. Comme les autres malts crystal, il améliore également la tenue de mousse, la texture en bouche et le corps de la bière. Ce malt très utile est parfait pour les pale ales américaines, les ales anglaises et les IPA des deux origines.

Couleur (°L)	40,0-50,0°
Humidité (% max.)	3,2 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 25 %

Crisp Crystal 60L

Le malt William Crisp Crystal 60 intensifie la couleur en donnant des reflets cuivrés, ambrés et même rubis. En plus d’améliorer la texture en bouche, la tenue de mousse et le corps, ce malt apporte également une sucrosité et des notes de caramel importantes. Il est approprié pour les ales anglaises, mais également pour les IPA américaines, les brunes et les autres bières moyennement intenses à foncées.

Couleur (°L)	55,0-65,0°
Humidité (% max.)	3,2 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 20 %

Crisp Crystal 77L

Le William Crisp Crystal 77L est un malt crystal plus foncé qui est idéal pour donner une couleur doré profond à roux foncé, ce qui convient parfaitement aux ales ambrées ou aux IPA rousses houblonnées ainsi qu’à toutes les bières dont la robe tire vers le foncé. Il confère des notes sucrées de caramel tout en améliorant la tenue de mousse, la texture en bouche et le corps de la bière. Le long touraillage de ce malt apporte également des notes torréfiées à son goût malté et sucré.

Couleur (°L)	70,0-80,0°
Humidité (% max.)	3,2 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 20 %

Crisp Extra Dark Crystal 120L

Le William Crisp Extra Dark Crystal 120L est un malt crystal très foncé qui confère une couleur ambré profond. Ce malt apporte également des arômes uniques comme ceux du sucre caramélisé et des tonalités de fruits noirs. Idéal pour les bières foncées puissantes d’origine anglaise ou américaine.

Couleur (°L)	110,0-130,0°
Humidité (% max.)	3,2 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %

Crisp Amber Malt

Le William Crisp Amber Malt est un malt de spécialité touraillé. Il procure de forts arômes de biscuit et de céréales torréfiées ainsi que des reflets ambrés et cuivrés. Le malt Amber est traditionnellement utilisé dans les ales anglaises moyennement intenses à foncées, en particulier les ales brunes, les mild ales et les old ales. Son goût asséchant complète très bien l’amertume du houblon, ce qui en fait un ingrédient parfait pour les IPA.

Couleur (°L)	23,0-35,0°
Humidité (% max.)	2,0 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 20 %

Crisp Brown Malt

Le William Crisp Brown Malt est un malt de spécialité torréfié. Il procure de forts arômes de céréales très torréfiées, une touche de noix et un soupçon de chocolat amer. Le malt Brown confère une couleur ambré foncé à brun pâle. Il est utilisé dans une multitude d’ales anglaises classiques et constitue un ingrédient essentiel des porters traditionnelles.

Couleur (°L)	45,0-60,0°
Humidité (% max.)	2,0 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %



Usine de maltage de Portgordon (Écosse).





Crisp Pale Chocolate Malt

Plus clair que le malt Chocolate classique de William Crisp, ce malt apporte des notes de café, de cacao et de chocolat plus subtiles.

Le William Crisp Pale Chocolate Malt est un malt de spécialité légèrement torréfié. Plus pâle et plus doux que le malt Chocolate classique, le malt Pale Chocolate apporte le goût de noix maltée des céréales légèrement torréfiées, mais également la saveur plus robuste d'un malt plus fortement torréfié. Il peut être utilisé en petites quantités pour intensifier la couleur des bières foncées. Utilisé en grandes quantités, ce malt donne des arômes et une couleur intenses aux porters, aux bières brunes et aux stouts.

Couleur (°L)	200,0-250,0°
Humidité (% max.)	3,0 %
Extrait FM (min.)	76,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Crisp Chocolate Malt

Le William Crisp Chocolate Malt est un malt de spécialité torréfié. Il procure une couleur brun foncé et de riches arômes de chocolat et de café. Il apporte des notes fumées et une légère amertume, mais avec beaucoup plus de délicatesse que le malt Black. Excellent pour les ales foncées, les porters et les stouts.

Couleur (°L)	425,0-475,0°
Humidité (% max.)	3,0 %
Extrait FM (min.)	77,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Crisp Roasted Barley

Le William Crisp Roasted Barley est un grain non malté torréfié. Il donne une couleur brun foncé à la robe et à la mousse de la bière. Il procure des arômes torréfiés et une amertume caractéristiques que l'on ne trouve pas dans les grains maltés torréfiés de manière similaire. Son « mordant » unique est un élément classique de la plupart des stouts et de certaines ales écossaises, ambrées et brunes aux noix. Utilisez-le en dose forte à modérée dans les stouts et à faible dose dans les bitters et les autres bières foncées.

Couleur (°L)	550,0-560,0°
Humidité (% max.)	3,0 %
Extrait FM (min.)	76,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Crisp Black Malt

Le William Crisp Black Malt est un malt de spécialité torréfié. Ce malt foncé est utilisé en faibles quantités pour donner de la couleur. À faibles doses, l'apport aromatique est très subtil. Le malt Black est idéal pour les stouts ou pour modifier la couleur d'une Schwarzbier.

Couleur (°L)	580,0-630,0°
Humidité (% max.)	3,0 %
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %



Malterie traditionnelle n° 19, Great Ryburgh (Royaume-Uni)





GAMBRINUS MALTING

MALTS DE SPÉCIALITÉ
NORD-AMÉRICAINS



Malterie Gamrinus 2 – Armstrong, C.-B., Canada

www.gambrinusmalting.com

facebook.com/GambrinusMalting

[@Gambrinus_Malting](https://www.instagram.com/Gambrinus_Malting)



Tas de céréales

L'entreprise Gambrinus Malting Corporation est solidement implantée dans le nord de l'Okanagan, en Colombie-Britannique, au Canada, depuis plus de 25 ans. L'équipement d'origine a été acheminé d'Allemagne, puis assemblé sur place, à Armstrong, en Colombie-Britannique. La croissance de Gambrinus s'est maintenue depuis son ouverture en 1992. Plus récemment, la malterie a pris de l'expansion, doublant sa capacité de production afin de répondre aux exigences toujours grandissantes de ses clients.

Malt de brasserie

Gambrinus BC Pale Malt

Fabriqué à partir d'orge à deux rangs cultivée en Colombie-Britannique, ce malt pour bières pale ale de style européen constitue une excellente base pour tous types de bières artisanales.

Couleur (°L)	1,8-2,8°
Humidité (% max.)	4,5-5,0 %
Protéines totales	12,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gambrinus Pale Malt

Le Gambrinus Pale Malt est un malt pour bières pale ale de style européen issu de grains ventrus. Fabriqué à partir d'orge à deux rangs canadienne de première qualité, il peut servir de base à tous types de bières.

Disponible en version conventionnelle ou biologique.

Couleur (°L)	1,8-2,2°
Humidité (% max.)	4,5-5,0 %
Protéines totales	11,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gambrinus Pilsner Malt

Fabriqué à partir de la meilleure orge à deux rangs du Canada, ce malt de base à faible teneur en protéines peut être utilisé pour tous types de bières de style européen dont la Pilsner.

Disponible en version conventionnelle ou biologique.

Couleur (°L)	1,3-1,8°
Humidité (% max.)	4,5-5,0 %
Protéines totales	10,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gambrinus ESB Pale Malt

Le malt Gambrinus « Extra Special British » Pale Malt est spécialement conçu pour les brasseurs désirant allier un malt nord-américain au goût unique des malts pâles britanniques.

Couleur (°L)	2,5-3,5°
Humidité (% max.)	4,0-5,0 %
Protéines totales	11,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gambrinus Wheat Malt

Le Gambrinus Wheat Malt est issu des meilleurs blés canadiens. Il permet d'obtenir jusqu'à 10 % de corps et de tenue de mousse supplémentaires, voire plus pour les bières de blé.

Disponible en version conventionnelle ou biologique.

Couleur (°L)	1,8-2,8°
Humidité (% max.)	4,5-5,5 %
Protéines totales	12,0 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 30 %



Malt coloré

Gambrinus Honey Malt

D'une intense douceur maltée, le Gambrinus Honey Malt est inspiré du German Bruhmalt. Il est idéal pour amplifier les doux arômes maltés de toute ale ou lager.

Couleur (°L)	20,0-25,0°
Humidité (% max.)	4,5-5,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Gambrinus Munich Light 10L

Le Gambrinus Munich Light 10L apporte un caractère malté délicat et équilibré ainsi qu'une couleur ambrée.

Disponible en version conventionnelle ou biologique.

Couleur (°L)	9,5-10,5°
Humidité (% max.)	4,5-5,0 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gambrinus Munich Dark 30L

Le Gambrinus Munich Dark 30L est un malt très touraillé qui allie la couleur et l'aromatique d'un malt torréfié à la douceur délicate du malt Munich.

Couleur (°L)	25,0-30,0°
Humidité (% max.)	4,5-5,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 30 %

Gambrinus Vienna Malt

Ce malt délicatement touraillé est le chaînon manquant entre les malts Pale et Munich. Il est idéal pour toute bière ambrée au caractère malté équilibré.

Couleur (°L)	5,0-6,0°
Humidité (% max.)	4,5-5,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %



GAMBRINUS

MALTING

MALTS DE SPÉCIALITÉ NORD-AMÉRICAINS

Depuis 1992 – Okanagan, Colombie-Britannique





Lit de germination à la Malting Company of Ireland – Cork (Irlande)

www.maltingcompany.com



facebook.com/MaltingCompanyMCI



[@Malting_Company](https://twitter.com/Malting_Company)



La MCI est ravie de répondre aux besoins des artisans brasseurs et distillateurs des États-Unis et du Canada en leur proposant sa gamme de malts irlandais de qualité grâce à un partenariat durable avec Brewers Supply Group. La MCI peut compter sur le soutien et la fidélité de nombreux clients de BSG et nous sommes heureux de pouvoir offrir toujours plus de malts de qualité aux artisans brasseurs et distillateurs d'Amérique du Nord. » Richard S. Walsh, PDG de la Malting Company of Ireland

La Malting Company of Ireland (MCI) est la principale malterie de propriété irlandaise. Elle propose une gamme d'orges maltées irlandaises en grains entiers aux professionnels du brassage et de la distillation.

La MCI peut retracer ses origines jusqu'en 1858, à la vieille malterie traditionnelle Lee Maltings de la brasserie Beamish & Crawford, sur les berges de la Lee. Après une foule d'avancées au fil des ans, la MCI est maintenant établie dans une malterie à la fine pointe de la technologie, à Togher, au sud de la ville de Cork, en Irlande.

Les sols naturellement fertiles de Munster et de Leinster, combinés avec un climat océanique doux et tempéré et une longue saison culturale, créent des conditions idéales pour la production d'orge brassicole de première qualité.

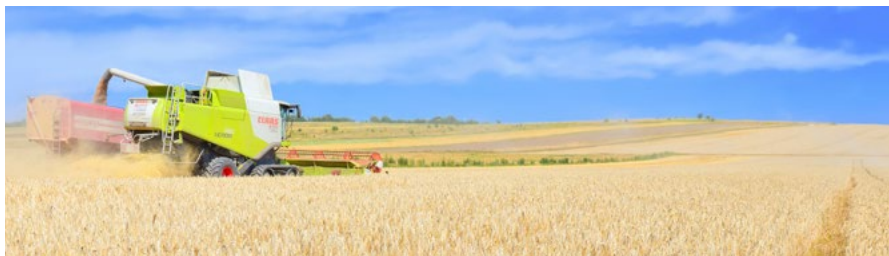
Malt de brasserie et de distillation

MCI Irish Stout Malt

Avec sa haute teneur en extrait et son fort pouvoir enzymatique, MCI Irish Stout Malt a été spécialement développé pour être associé à des adjuvants bruts et offrir ainsi la base de la célèbre stout irlandaise.

Il est caractérisé par des grains ventrus à très faible teneur en protéines et à haute teneur en extrait. La température de touraillage est basse (82-84 °C [180-183 °F]), donnant un moût de base peu coloré et plus riche en enzymes. Généralement utilisé comme base pour les meilleures marques de stouts irlandaises, il peut être employé dans presque toutes les recettes nécessitant des malts traditionnels pour ales.

Couleur (°L)	1,5-2,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	10,8-11,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %



Récolte d'orge – Canada



Pierre angulaire de BSG Canada, les malts brassicoles de notre gamme OiO Brand^{MC} sont fabriqués à partir d'orge à deux rangs et de blé canadiens de première qualité ainsi que d'orge britannique provenant de plusieurs fournisseurs.

Malt de brasserie

OiO English Pale Malt

Goût malté, arômes de céréales et sucrosité. Touche de noix avec une légère amertume ou un léger arôme de toffee. Un malt de base idéal pour les ales anglaises et américaines.

Couleur (°L)	1,7-2,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	11,0-12,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

**Attention : Ce malt n'est en stock qu'à nos entrepôts de l'Ontario et du Québec.*

OiO English Pale Malt

Goût malté, arômes de céréales et sucrosité. Touche de noix avec une légère amertume ou un léger arôme de toffee. Un malt de base idéal pour les ales anglaises et américaines.

Couleur (°L)	1,7-2,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	11,0-12,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

OiO English Maris Otter Malt

Produit à partir de la célèbre variété d'orge Maris Otter pour apporter un fort goût malté et une couleur légèrement plus profonde. Un malt de base idéal pour les ales anglaises et américaines.

Couleur (°L)	1,7-2,4°
Humidité (% max.)	3,5 %
Protéines totales	9,5-10,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

OiO English Maris Otter Blend

Mélange 50/50 de Maris Otter et de Propino. Un malt de base idéal pour les ales anglaises et américaines. Peut constituer jusqu'à 100 % du mélange de céréales.

Couleur (°L)	1,7-2,4°
Humidité (% max.)	3,5 %
Protéines totales	9,5-10,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

OiO Mild Ale Malt

Le touraillage de ce malt donne un moût plus riche en dextrine qu'avec un malt pâle, créant ainsi une bière légèrement plus sucrée et plus ample. Le Mild Ale Malt est souvent décrit comme ayant des arômes de noix, ce qui en fait le malt de base parfait pour de nombreuses ales britanniques. Grâce à son plus fort taux de dextrine, le Mild Ale Malt donnera plus de corps et de texture en bouche qu'un malt de base pâle classique.

Couleur (°L)	3,5-4,5°
Humidité (% max.)	3,5 %
Protéines totales	9,5-10,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

**Attention : Disponibilité limitée dans certains entrepôts – veuillez appeler pour connaître les délais.*



PATAGONIA MALT
Explore flavors from the end of the Earth

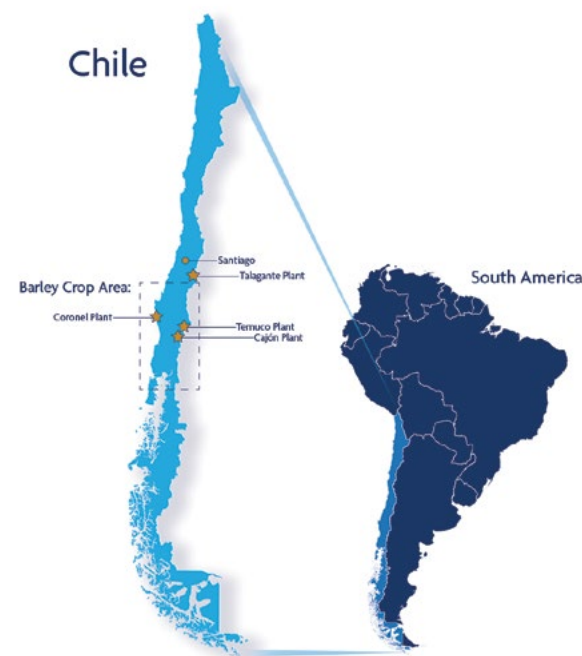


Torres del Paine – Patagonie (Chili)

www.patagoniamalt.com

 facebook.com/PatagoniaMalt

 [@PatagoniaMalt](https://twitter.com/PatagoniaMalt)



Patagonia Malt – régions de culture de l'orge et malteries

Établie en 1896, la malterie Patagonia Malt domine le marché du malt de la côte Pacifique d'Amérique latine et continue d'accroître sa réputation de qualité chez les artisans brasseurs du monde entier.

La malterie Patagonia Malt est située au Chili. De l'orge à deux rangs y est cultivée et maltée et le sol et les conditions météorologiques particulières de cette région, entre les Andes et l'océan Pacifique, permettent de créer une saveur unique. Les conditions climatiques uniques du centre et du sud du Chili, caractérisées par le froid et la pluie, créent un environnement exceptionnel pour la culture de l'orge.

Les malts Patagonia ont des arômes et des caractéristiques à nul autre pareil. Patagonia continue d'innover afin de vous offrir toujours plus de possibilités pour brasser de nouvelles sortes de bières.

Les conditions de trempage et de germination de l'orge sont étroitement surveillées pour obtenir une germination et un maltage homogènes. Après le touraillage, cette orge maltée possède une qualité et une couleur comparables à celles des meilleurs malts, tout en offrant un arôme et un goût typiques du terroir chilien.

L'histoire du maltage au Chili

Vers la fin des années 1800, la principale vague migratoire de colons allemands est arrivée dans le sud du Chili. Ils se sont établis dans une magnifique région vierge, y apportant leurs coutumes et leur mode de vie comme le malt et la bière ainsi que la culture de l'orge.

Patagonia Malt (s/n Maltexco S.A.) a commencé à produire des malts en 1896 avec la Maltería de Talagante (malterie de Talagante) sous l'égide de l'entreprise fondée par deux Allemands, les frères Llorens, qui ont accompagné et encouragé le développement de la bière au Chili. En 1916, la famille Chadwick a racheté la malterie, plus tard rebaptisée Malterías Unidas S.A. à la suite d'une période de consolidation et d'investissements dans d'autres malteries chiliennes.

Aujourd'hui, Maltexco S.A., anciennement Malterías Unidas S.A., est le principal producteur de malts et de malts de spécialité au Chili.

Malt de brasserie

Patagonia Extra Pale

Le malt Patagonia Extra Pale présente une dégradation protéolytique moyenne, un taux d'azote aminé libre et un indice Kolbach faibles ainsi qu'une modification des sucres et un pouvoir enzymatique satisfaisants. Ce malt combine au moins deux variétés d'orge parmi : Sebastian, Traveler, Planet et Irina. Le malt Extra Pale affiche également un faible taux de sulfure de diméthyle en raison de la haute température du four ainsi qu'un pouvoir diastatique faible.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	1,6-2,0°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Patagonia Pilsen

Au Chili, le maltage et le brassage se fondent sur les traditions allemandes importées en Amérique du Sud au 19^e siècle et le malt Patagonia Pilsen constitue la base de l'influence allemande sur la culture chilienne de la bière. Produit à partir des variétés Sebastian, Traveler, Planet et Irina, ce malt à forte dégradation protéolytique permet d'obtenir un fort taux d'azote aminé libre. Idéal pour les lagers tout malt ou avec adjuvants, les ales blondes et tout autre type de bière peu colorée pour lequel une fine saveur de malt est recherchée.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	1,7-2,4°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %



Patagonia Munich

Produit à partir d’orge de printemps à deux rangs (Sebastian, Traveler, Planet et Irina) influencée par le climat unique du versant pacifique des Andes, le malt Patagonia Munich peut être utilisé seul comme malt de base, pour les lagers foncées et d’autres types de bières maltées, ou en faible quantité pour intensifier la couleur et les arômes de nombreux styles de bières ou moûts fermentés pour spiritueux.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	10,0-14,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Patagonia Vienna

Produit à partir d’orge de printemps à deux rangs (Sebastian, Traveler, Planet et Irina) influencée par le climat unique du versant pacifique des Andes, le malt Patagonia Vienna peut être utilisé seul comme malt de base, pour les lagers et les ales ambrées, ou en faible quantité pour donner une couleur dorée et de légers arômes de biscuit chaud à de nombreux styles de bières ou moûts fermentés pour spiritueux.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	2,4-3,2°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	11,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Patagonia Wheat Malt

Le Patagonia Wheat Malt est idéal pour améliorer la texture en bouche et la tenue de mousse, en petite ou grande quantité, pour les bières de blé ou les whiskys.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	2,1°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	12,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 50 %

Malts caramel

Les malts caramel de Patagonia sont faits à partir de malt vert. Pendant le processus de torréfaction, les sucres sont caramélisés et développent des goûts, des arômes et des couleurs uniques.

Patagonia Caramel 15L

Le malt Patagonia Caramel 15L confère un caractère de caramel léger, frais et franc avec des notes de pâte à tarte.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	15,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %

Patagonia Caramel 35L

Le malt Patagonia Caramel 35L donne un caractère de caramel doux et chaud et une riche couleur dorée.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	35,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %

Patagonia Caramel 45L

Le malt Patagonia Caramel 45L confère un goût de caramel plus intense mais moins sucré et une couleur bronze-dorée plus profonde que les malts moins torréfiés.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	45,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %

Patagonia Caramel 55L

Le malt Patagonia Caramel 55L offre des notes complexes de toffee et une touche de biscuit et de brioche.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	55,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %





Patagonia Caramel 70L

Le malt Patagonia Caramel 70L est excellent pour les bières foncées de style belge, les ales brunes, les bocks et les autres bières où un caractère sucré de cacao et de fruits noirs et une couleur riche sont recherchés.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	70,0°
Humidité (% max.)	6,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 25 %

Patagonia Caramel 90L

Le malt Patagonia Caramel 90L crée un profil aromatique de sucre brûlé et de raisins secs ainsi qu'une robe rouge intense à ambrée, ce qui le rend idéal pour les lagers foncées, les ales d'abbaye et les porters ou les stouts puissantes.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	90,0°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 25 %

Patagonia Caramel 110L

Le malt Patagonia Caramel 110L apporte des notes marquées de chocolat doux-amer et de fruits noirs et intensifie la couleur.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	110,0°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Patagonia Caramel 140L

Le malt Patagonia Caramel 140L convient à une vaste gamme de bières, particulièrement les bières riches très maltées, apportant des notes de « fumé » et de « grillé » ainsi qu'une dominante sucrée subtile.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	55,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 30 %

Patagonia Caramel 170L

Le malt Patagonia Caramel 170L apporte des reflets roux et rubis riches et éclatants. La couleur à elle seule est une bonne raison d'essayer ce malt, mais le 170L offre également une sucrosité discrète plaisante ainsi que des notes de sucre brûlé et de pruneau. Parfait pour les doppelbocks, les ales rousses, les dubbels et les vins d'orge.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	170,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Patagonia Caramel 190L

Le malt Patagonia Caramel 190L offre l'une des couleurs rouges les plus intenses et profondes de tous les malts de spécialité. Apportant une profusion de couleur et une subtile sucrosité ainsi que des notes de toffee brûlé et de fruits noirs, ce malt est parfait pour les « grosses » bières comme les doppelbocks, les vins d'orge, les quadrupels et les impériales foncées.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	190,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Malts torréfiés foncés

Patagonia Brown 115L

Le Patagonia Brown 115L est un malt légèrement torréfié offrant de fortes notes de pain et de noix et une finale asséchante. Il est excellent pour ajouter de la complexité aux ales brunes, porters et stouts traditionnelles ainsi qu'à d'autres bières foncées.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	115,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Patagonia Coffee 230L

Le Patagonia Coffee 230L est un malt moyennement torréfié se trouvant entre le malt Amber et Brown et le malt Pale Chocolate. Il offre une profonde couleur brune et des goûts et des arômes de café chaud, de biscuit et de cacao. Idéal pour les ales belges foncées, les porters, les stouts et d'autres styles de bières aux arômes intenses.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	230,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %



Patagonia Chocolate 350L

Le Patagonia Chocolate 350L est un malt chocolat peu coloré offrant des arômes de torréfaction très douce avec une agréable dominante de café et de chocolat pâtissier. Utilisé en petite quantité, il confère une riche couleur rousse. Celle-ci s’approfondit lorsqu’il est utilisé à un taux allant jusqu’à 15 % du mélange. Idéal pour les ales mild, roussees et ambrées, les bitters traditionnelles ainsi que les bières foncées de tous types.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	350,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Patagonia Dark Chocolate 450L

Le Patagonia Dark Chocolate 450L offre un caractère amer plus intense et une couleur plus profonde. Il est essentiel pour les porters, les stouts et les autres styles de bières noires, mais il peut également renforcer la couleur et la complexité des bières roussees et ambrées lorsqu’il est utilisé en petite quantité.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	450,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Patagonia Perla Negra 340L

Le Patagonia Perla Negra 340L est un produit naturel unique 100 % décortiqué fabriqué à partir d’orge de Patagonie spécialement sélectionnée. Au moyen d’un processus spécialisé, l’écorce est complètement enlevée et le grain est doucement torréfié pour développer des goûts et des arômes moins amers et moins astringents. Ce malt a un goût peu torréfié, avec une pointe d’amertume et de délicates notes de chocolat, de café et de noix. Exempt de l’intense âcreté, de l’amertume phénolique et de l’astringence qui caractérisent l’orge torréfiée, ce malt de spécialité exceptionnel a énormément de potentiel.

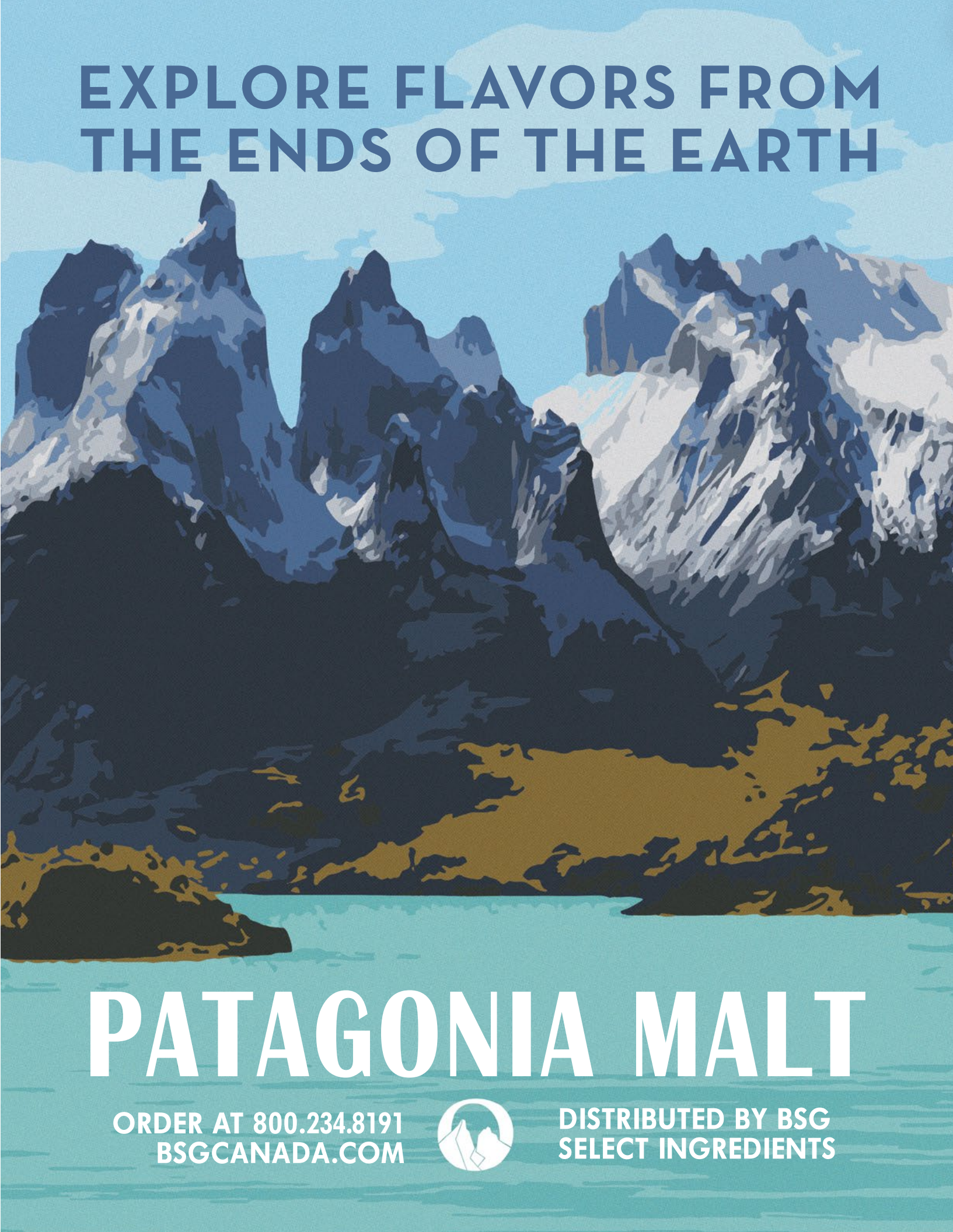
Parfait pour n’importe quelle bière foncée, mais surtout les stouts, les porters, les IPA noires et même les bocks et les bières de style Oktoberfest/Märzen.

Sur commande spéciale

Couleur (°L)	340,0°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Perle noire de Patagonia

L’orge perlée est une orge dont l’écorce a été enlevée et qui a ensuite été polie pour retirer le son. Étant donné qu’une grande partie de l’astringence des grains torréfiés provient des tannins se trouvant dans cette écorce, le malt Perla Negra est dénué de l’amertume vive et âpre habituellement associée aux grains et malts torréfiés traditionnels, offrant plutôt un caractère de chocolat, de moka et de café plus doux et nuancé. Ainsi, il est particulièrement approprié pour les ales noires américaines, les lagers foncées, les stouts douces, les stouts belges et les autres styles de bières nécessitant une torréfaction plus subtile tout en conservant une couleur profonde.



EXPLORE FLAVORS FROM
THE ENDS OF THE EARTH

PATAGONIA MALT

ORDER AT 800.234.8191
BSGCANADA.COM



DISTRIBUTED BY BSG
SELECT INGREDIENTS



Rahr Malting Co. – Shakopee (Minnesota), États-Unis

www.rahr.com

facebook.com/rahrmaltingco



William Rahr – 5^e génération

L'histoire de Rahr est avant tout une histoire de tradition et de famille. Une famille ambitieuse, inventive et déterminée. Fondée en 1847 par l'homme d'affaires William Rahr sous le nom d'Eagle Brewery, l'entreprise a rapidement produit plus de malt de qualité qu'il n'en fallait pour subvenir aux besoins de sa petite brasserie.

Cinq générations plus tard, Rahr Malting Co. reste fidèle aux valeurs et principes érigés par son fondateur. Sa soif insatiable d'excellence, son ingénieuse sagacité et son assurance inébranlable face aux défis en font une malterie légendaire.

Dotée d'installations de maltage modernes, aussi bien au siège de l'entreprise à Shakopee (Minnesota, États-Unis)

qu'à sa malterie d'Alix (Alberta, Canada), la Rahr Malting Co. perpétue les traditions de qualité et de service qui en font un modèle d'excellence dans le secteur depuis 170 ans.

Les malteries Rahr

Shakopee, Minnesota

Le siège de Rahr Malting Co. se trouve à Shakopee, dans le Minnesota. C'est le plus grand site de maltage au monde. Le complexe est composé de six malteries indépendantes, de quatre unités Saladin et de deux tours. La malterie d'origine a été construite en 1937 et des malteries supplémentaires ont été ajoutées en 1954, 1977, 1981, 1994 et 2016.

Chaque malterie est sans cesse mise à niveau avec des équipements et des outils de contrôle industriel à la fine pointe de la technologie afin de donner entière satisfaction aux clients. Le site comprend un centre technique moderne regroupant des laboratoires de contrôle qualité et de recherche ainsi qu'une brasserie pilote pour offrir une assistance complète et un large éventail de services aux clients de Rahr. Le laboratoire de l'orge évalue les récoltes nord-américaines et garantit que seule la meilleure orge soit utilisée pour la production. Une malterie pilote transforme plus de 1 000 échantillons par an à des fins d'amélioration des processus et d'évaluation des récoltes.

Chez Rahr, la production de malt est un savant mélange d'art et de science : elle est efficace et très avancée sur le plan technologique. Cette installation de pointe est entièrement automatisée et dotée des toutes dernières technologies de contrôle. Deux grands transporteurs ferroviaires nord-américains, Union Pacific et Canadian Pacific, desservent le site.

Alix, Alberta

La malterie Rahr Malting Canada Ltée, située à Alix, en Alberta, a été construite en 1993 au milieu de la plus grande région de culture d'orge de l'Alberta. Cet emplacement central permet un approvisionnement fiable en orge brassicole de première qualité et une proximité avec les principaux marchés. Cette tour de maltage moderne et performante a une capacité annuelle de 140 000 tonnes (9 millions de boisseaux). Seule la meilleure orge de brasserie canadienne, reconnue à travers le monde pour sa qualité brassicole, entre dans la composition des produits Rahr.

L'usine d'Alix utilise les toutes dernières technologies européennes et nord-américaines. Du laboratoire de recherche à la zone d'expédition, chaque espace de l'usine a été conçu pour répondre aux normes les plus strictes en matière d'hygiène, de qualité et de rendement. Le but est de fournir aux clients un malt de qualité exceptionnelle et constante. Le site est desservi par camion ainsi que par le réseau ferroviaire de Canadien Pacifique et de Canadien National pour assurer un service efficace et fiable.

L'usine d'Alix est certifiée ISO 22000 2005.



Cases Saladin dans la malterie n° 4 – Shakopee, Minnesota

Malt de brasserie

Rahr Standard 2-Row Pale Ale

Le Rahr Standard 2-Row est un malt de base clair issu d'un mélange de variétés d'orge à deux rangs américaines. Il est plus foncé que la plupart des malts de lager, mais plus clair que la plupart des malts de pale ale. Il a une teneur en protéines moyenne et une bonne capacité d'extraction. Ses caractéristiques neutres le rendent extrêmement polyvalent et il est largement utilisé par les brasseries artisanales américaines comme malt de base pour n'importe quel style de bière.

Veuillez noter que ce malt n'est en stock qu'à notre entrepôt de Colombie-Britannique.

Couleur (°L)	1,7-2,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	11,5 ± 0,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Rahr Premium Pilsner

Le Rahr Premium Pilsner est un malt de base américain de style lager fabriqué à partir d'orge à deux rangs nord-américaine de première qualité. Sa couleur pâle, son goût neutre et sa faible teneur en protéines en font un excellent choix pour brasser des lagers pâles au goût franc et net.

Couleur (°L)	1,5-2,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	11,0 ± 0,5 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Rahr Red Wheat Malt

Le Rahr Red Wheat Malt est un malt de blé clair fabriqué à partir de blé rouge de printemps à haute teneur en protéines cultivé en Amérique du nord. Le Red Wheat Malt a le doux goût de malt des autres céréales maltées, avec une touche fruitée. Les malts de blé sont riches en protéines, ce qui aide à produire des bières plus rondes. Le malt de blé peut améliorer la formation et la tenue de mousse, selon les autres composants du mélange de céréales. Le blé rouge a un goût légèrement acide qui le distingue du blé blanc. Ses grains sont également plus petits et plus durs que ceux du blé blanc, ce qui nécessite une mouture minutieuse. Le Rahr Red Wheat Malt convient à toutes les bières de blé.

Couleur (°L)	3,0-3,5°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	12,0 ± 3,5 %
Extrait FM (min.)	85,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 50 %



RAHR MALTING CO.
MALTAGE SANS ÉNERGIE FOSSILE



Des malts produits sans énergies fossiles

Avec la protection de l'environnement et le développement durable érigés en valeurs fondamentales, Rahr, en partenariat avec la communauté sioux de Shakopee Mdewakanton, a commandité le projet Koda Biomass, centrale de production conjointe de chaleur et d'électricité alimentée en biomasse d'une capacité de 16,5 MW et de 125 millions de BTU/heure. Cette centrale évite d'utiliser du gaz naturel comme carburant (70 000 tonnes de CO₂ par an) pour le séchage des malts Rahr et produit 220 % plus d'électricité que ce que Rahr consomme (soit une réduction d'environ 190 000 tonnes de CO₂ par an par rapport à une centrale à charbon produisant 16,5 MW d'électricité). Ce surplus de production réinjecté dans le réseau électrique pour être utilisé dans la ville de Shakopee. Rahr est fière de produire ses malts sans énergies fossiles sur son site de Shakopee, dans le Minnesota.



À propos du centre technique et de la brasserie Rahr

Le centre technique Rahr, construit dans le cadre du projet d'agrandissement de 2015-2016, regroupe un laboratoire de malt et une brasserie de 2,5 barils dotée d'un système de brassage Esau & Huber à la fine pointe de la technologie.

Cette brasserie produit des bières pour la recherche et le développement, et l'évaluation des produits, en plus d'offrir des démonstrations aux visiteurs.

Cette brasserie est censée servir de site pilote pour permettre à Rahr et BSG de mettre à l'essai en conditions réelles leurs malts, houblons, levures et autres ingrédients. Elle leur permet également de collaborer de façon créative avec les brasseurs et les fournisseurs qui viennent visiter l'usine.



« 150 ans, 5 générations, 1 berceau
du bon malt »



www.simpsonsmalt.co.uk

 facebook.com/simpsonsmalt

 [@SimpsonsMalt](https://twitter.com/SimpsonsMalt)

 [@SimpsonsMalt](https://www.instagram.com/SimpsonsMalt)



Richard Simpson – cinquième génération

Simpsons Malt offre le malt le plus convoité, utilisé par les plus grands brasseurs de la planète. La plus grande malterie familiale et indépendante du Royaume-Uni, Simpsons Malt fournit un malt exceptionnel fabriqué à partir d'orges brassicoles à deux rangs de qualité supérieure cultivées par des producteurs locaux n'utilisant que des semences dont la qualité est garantie.

Les brasseurs choisissent Simpsons Malt pour la qualité, le goût et les arômes exceptionnels de ses produits ainsi que pour son savoir-faire transmis de génération en génération depuis 1862. Simpsons Malt est une entreprise familiale et indépendante fière d'avoir honorairement passé le flambeau à sa cinquième génération.

La famille détient deux malteries au Royaume-Uni, une au nord et l'autre au sud. Le siège social, le laboratoire central et la plus grande malterie se situent à Berwick-upon-Tweed, dans le comté du Northumberland. On y trouve également la division spécialisée dans le commerce des produits agricoles : McCreath, Simpson & Prentice (MSP).

Leur usine de malts de spécialité se trouve à Tivetshall St Margaret, en East Anglia, et elle produit des malts depuis 1872. La malterie de Tivetshall est connue pour sa production de malts torréfiés, de malts de spécialité et de malts de base.

Elle se consacre à préserver sa réputation de qualité, de goût et d'arôme exceptionnels en écoutant et en répondant aux besoins des brasseurs ainsi qu'en investissant dans ses installations, dans son personnel et dans l'innovation. Nous sommes certains que ces valeurs se perpétueront pendant encore plusieurs générations.

Misez sur la qualité. Choisissez Simpsons Malt.

Malts de base

Simpsons Finest Pale Ale Golden Promise^{MC}

Si vous avez besoin d'un malt ultra-performant et bien équilibré pour s'allier à vos puissants houblons, ne cherchez pas plus loin : le Simpsons Finest Pale Ale Golden Promise^{MC} offre une superbe texture en bouche pour équilibrer les bières contenant les houblons les plus corsés. Et même si vous abaissez la densité, pour une bière de session, vous ne perdez pas de corps.

Ce malt donne la base la plus puissante possible sans ajouter de couleur, créant des bières exceptionnelles. Demandez à n'importe lequel de nos clients médaillés qui utilisent le malt Golden Promise^{MC} : les résultats parlent d'eux-mêmes.

Golden^{Promise^{MC}}

Couleur (°L)	2,2-3,0°
Humidité (% max.)	3,7 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Golden Promise^{MC}

L'orge Golden Promise^{MC} est une orge à deux rangs semi-naine développée à partir d'orge Maythorpe en 1956. Sa paille courte la rend idéale pour le moissonnage-battage et elle germe de façon assez uniforme en malterie. S'étant adaptée pour pousser sous les latitudes septentrionales de l'Écosse, cette ancienne variété d'orge a vu, comme la Maris Otter^{MD}, sa superficie cultivée décliner en faveur de variétés nouvelles aux meilleurs rendements.

Cependant, également comme la Maris Otter^{MD}, elle trouve des adeptes dans les brasseries d'ales traditionnelles d'Écosse et d'Angleterre, les brasseries artisanales américaines et les distilleries de whisky (notamment de whisky Macallan). Grâce à son goût malté franc et léger et à son excellente texture en bouche, elle est idéale pour compléter un généreux houblonnage en fin d'ébullition ou pour améliorer la texture d'une mild ou d'une bitter tirée à la main.

Simpsons Finest Pale Ale Maris Otter^{MD}

L'excellente efficacité de brassage du malt Simpsons Finest Pale Ale Maris Otter est fantastique. « Rolls-Royce des malts » pour le brasseur traditionnel, cette ancienne variété d'orge légendaire est le malt de base des bitters anglaises traditionnelles. La Maris Otter^{MD} a un faible taux d'azote et une haute teneur en extrait, produisant un riche goût malté et offrant une efficacité de brassage et une limpidité exceptionnelles.

Otter^{Maris^{MD}}

Couleur (°L)	2,2-3,0°
Humidité (% max.)	3,7 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Simpsons Best Pale Ale Malt

Ingrédient principal des ales en fût, en bouteille ou en tonneau, le Simpsons Best Pale Ale Malt est fabriqué à partir d'orge à deux rangs britannique de qualité supérieure pour produire un malt rond et bien modifié à haute teneur en extrait et à forte activité enzymatique. La polyvalence de ce malt de base le rend idéal pour équilibrer les bières bien houblonnées et donner un goût malté robuste aux bières belges ou aux bitters traditionnelles.

Best^{Pale Ale}

Couleur (°L)	2,2-3,0°
Humidité (% max.)	3,7 %
Extrait FM (min.)	80,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %



Simpsons Low Colour Maris Otter^{MD}

Si vous avez besoin d'un malt ultra-performant, bien modifié et peu coloré, le malt Simpsons Low Colour Maris Otter^{MD} est le choix parfait. Cette ancienne variété d'orge est utilisée pour produire un malt de base de qualité exceptionnelle doté d'une haute teneur en extrait et d'une forte activité enzymatique ainsi que d'un faible taux d'azote. Le malt Low Colour Maris Otter^{MD} est touraillé à basse température, ce qui le rend parfait pour les IPA en tonneau et les ales peu colorées.

Maris^{MD}
Otter

Couleur (°L)	1,3-2,1°
Humidité (% max.)	3,7 %
Extrait FM (min.)	80,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Simpsons Finest Lager Malt

Le Simpsons Finest Lager Malt est un superbe malt de lager peu colorée. Il est issu d'orge de printemps à deux rangs provenant du Royaume-Uni, est bien modifié et présente une haute teneur en extrait, une forte activité enzymatique, une faible coloration, un taux d'azote bas et une excellente efficacité de brassage. Ce malt peut être utilisé pour brasser n'importe quel type de lager grâce à son goût malté franc et léger.

Couleur (°L)	1,3-2,1°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %



Tivetshall St Margaret, East Anglia (Angleterre)

Malts crystal

Simpsons DRC^{MC}

Grâce à un procédé de production unique, le Simpsons DRC^{MC} peut remplacer les malts torréfiés très colorés dans les bières foncées lorsque l'astringence et l'amertume qui caractérisent les malts torréfiés ne sont pas désirées. Ainsi, il peut être utilisé en plus grande proportion dans le mélange de céréales pour apporter des arômes complexes de caramel intense et des notes de fruits séchés (pruneaux et raisins secs) ainsi que de superbes reflets roux-brun.

Simpsons^{MC}
DRC

Couleur (°L)	105,6-120,6°
Humidité (% max.)	5,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Simpsons Caramalt

Le Simpsons Caramalt est un malt divin, sucré et généreux. Il procure des reflets dorés et contribue à l'enrichissement aromatique des lagers et des extra pale ales en apportant de délicates notes de toffee. Grâce à sa faible coloration, il est incroyablement polyvalent et peut être utilisé pour rehausser presque n'importe quel style de bière qui nécessite une pointe de sucrosité.

Couleur (°L)	11,8-16,3°
Humidité (% max.)	7,5 %
Extrait FM (min.)	71,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 25 %

Simpsons Premium English Caramalt

Le Simpsons Premium English Caramalt est un malt Cara de première qualité. Utilisé dans les bières peu colorées, il procure un goût malté délicieusement sucré sans le caractère brûlé des malts crystal plus foncés. Excellent pour ajuster la couleur des lagers et des ales aux arômes délicats, notre Premium English Caramalt apporte une très légère coloration. Il permet également d'équilibrer l'amertume et les arômes d'agrumes des bières très houblonnées.

Couleur (°L)	20,8-25,3°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	71,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Simpsons Crystal Light

Le Simpsons Crystal Light procure à la bière de doux arômes de caramel et de toffee tout en lui conférant une magnifique robe dorée. Sa sucrosité franche et délicate donne de la profondeur aromatique aux bières nécessitant plus de corps, sans apporter de notes trop grillées ou torréfiées.

Couleur (°L)	36,2-42,9°
Humidité (% max.)	5,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 25 %

Simpsons Crystal T50^{MC}

Le secret du malt Simpsons Crystal T50^{MC} se trouve dans son nom. Chaque lot vise 50 sur l'échelle de couleur Lovibond (130 EBC). D'une régularité exceptionnelle, c'est un malt crystal fantastique qui apporte du croquant. Le Crystal T50^{MC} donne une couleur incroyable et de délicates saveurs maltées à la bière.

Crystal^{MC}
T50

Couleur (°L)	48,0-53,0°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d'utilisation	5-15 %





Simpsons Heritage Crystal

Le Simpsons Heritage Crystal est produit à partir d’orge Maris Otter, car un malt de base emblématique nécessite un malt crystal emblématique. L’uniformité et les excellentes caractéristiques brassicoles qui ont fait de la Maris Otter la variété d’orge préférée des brasseurs britanniques sont également à l’origine d’un malt crystal exceptionnel. Simpsons Malt produit cette ancienne variété d’orge de façon artisanale afin d’obtenir un excellent malt medium crystal qui apporte des arômes et une couleur profonde aux ales et aux bitters.



Couleur (°L)	63,2-71,8°
Humidité (% max.)	5,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d’utilisation	5-15 %

Simpsons Crystal Medium

Les notes de caramel et de toffee dominant dans le Simpsons Crystal Medium. Des experts de la torréfaction utilisent leur savoir-faire pour vous offrir un malt crystal qui apporte de superbes reflets roux et doré foncé à votre bière tout en intensifiant ses arômes de caramel.

Couleur (°L)	63,2-71,8°
Humidité (% max.)	5,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d’utilisation	5-15 %

Simpsons Crystal Dark

Le malt Simpsons Crystal Dark apporte de délicieuses et complexes notes de toffee et de sucre brûlé sans l’astringence du malt torréfié. Un procédé de torréfaction unique garantit une uniformité exceptionnelle dans chaque lot, assurant la parfaite cristallisation de chaque grain du malt.

Couleur (°L)	94,3-107,5°
Humidité (% max.)	5,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d’utilisation	3-15 %

Simpsons Crystal Extra Dark

Le Simpsons Crystal Extra Dark est un malt crystal complexe et foncé. La magnifique et riche couleur brune des grains laisse deviner les exquis arômes de fruits séchés et de sucre brûlé qu’offre ce malt crystal foncé issu du savoir-faire de nos experts. Utilisé en petite quantité, le malt Crystal Extra Dark viendra équilibrer les arômes et la couleur des bières foncées tout en améliorant la tenue de mousse.

Couleur (°L)	169,3-188,1°
Humidité (% max.)	5,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d’utilisation	3-10 %

Malts très touraillés

Simpsons Vienna Malt

Le Simpsons Vienna Malt rehausse la couleur, le goût et les arômes discrets de toutes les bières légères. Ses discrètes notes de pain et de malt donnent du corps aux ales légères, aux best bitters et aux lagers tchèques. Utilisez-le comme malt de base pour offrir de l’équilibre et de l’épaisseur aux ales américaines et aux IPA fortement houblonnées.

Couleur (°L)	2,4-4,3°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Simpsons Munich Malt

Le Simpsons Munich Malt offre de riches saveurs maltées et des reflets dorés aux bières légères. Si vous peinez à améliorer la texture en bouche de vos bières en fût très houblonnées, ajoutez une généreuse portion de ce malt à votre mélange de céréales.

Un excellent malt de base pour les strong bitters, les ales ambrées foncées, les ales brunes et les milds. Le malt Munich apporte une couleur intense et des notes maltées sans compromettre l’action enzymatique. Malgré son appellation « continentale », il constitue une base fantastique pour les ales et les bitters britanniques.

Couleur (°L)	7,3-9,9°
Humidité (% max.)	4,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Simpsons Imperial Malt

Le Simpsons Imperial Malt procure de la rondeur en bouche et un arôme de biscuit. Les nuances brunes et chaudes que ce malt apporte au moût approfondissent sa couleur sans compromettre l’activité enzymatique.

Couleur (°L)	15,6-19,3°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 20 %

Simpsons Aromatic Malt

Arme secrète du brasseur, le Simpsons Aromatic Malt présente une acidité légèrement plus élevée afin d’équilibrer le pH. Sa sucrosité complexe et sa finale sure créent une magnifique texture en bouche. Ces caractéristiques, alliées à des notes maltées intenses et à des arômes de raisins secs, font de notre Aromatic Malt un produit polyvalent qui peut constituer 5 % du mélange pour donner des arômes chauds de miel, et jusqu’à 50 % comme malt de base dans les bières foncées pour apporter des notes de raisins secs et de prune. Permet d’obtenir une magnifique couleur brun profond.

Couleur (°L)	19,3-26,8°
Humidité (% max.)	5,0 %
Extrait FM (min.)	70,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 50 %



Malts et grains torréfiés

Simpsons Amber Malt

Le Simpsons Amber Malt peut être utilisé pour ajouter des notes de pain grillé et de biscuit et donner une superbe robe brune à une large gamme de bières. Ses délicats arômes de torréfaction le rendent idéal pour apporter des notes de « grillé » à toutes les bières foncées ainsi qu’aux ales et aux lagers moins colorées. Notre Amber Malt donne un goût asséchant franc et vif qui vient équilibrer les houblons floraux délicats tout en améliorant la stabilité de la mousse.

Couleur (°L)	20,8-27,2°
Humidité (% max.)	2,5 %
Extrait FM (min.)	70,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Simpsons Brown Malt

Le Simpsons Brown Malt offre un riche arôme de café, idéal pour les stouts et les porters. Il procure de la douceur en bouche tout en améliorant la stabilité de la mousse. Sa couleur acajou profond apporte chaleur et épaisseur aux bières foncées.

Couleur (°L)	161,8-225,6°
Humidité (% max.)	4,0 %
Extrait FM (min.)	68,7 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Simpsons Chocolate Malt

Le Simpsons Chocolate Malt offre à la bière une superbe couleur brun foncé. Les notes dominantes de chocolat et de café apportent richesse et complexité lorsque ce malt est utilisé en grande quantité dans les stouts et les porters.

Couleur (°L)	400,7-488,1°
Humidité (% max.)	3,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Simpsons Black Malt

Le Simpsons Black Malt est excellent pour foncer la couleur de la bière sans lui conférer trop d’astringence ou de notes de torréfaction. Son goût est étonnamment neutre, avec un côté clairement asséchant qui en fait un produit incroyablement polyvalent.

Couleur (°L)	538-713,1°
Humidité (% max.)	3,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Simpsons Roasted Barley

Le Simpsons Roasted Barley est un ingrédient classique des stouts irlandaises sèches. Bien que sa couleur soit proche de celle du Black Malt, le Roasted Barley offre un intense goût de café torréfié qui permet d’obtenir une couleur foncée profonde et les arômes qui en découlent.

Couleur (°L)	488,1-713,1°
Humidité (% max.)	3,5 %
Extrait FM (min.)	62,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Malts très spéciaux

Simpsons Golden Naked Oats^{MD} (GNO^{MD})

Le Simpsons Golden Naked Oats^{MD} (GNO^{MD}) est un malt crystal fait à partir d’avoine décortiquée qui est tout simplement délicieux. L’avoine, ingrédient exotique pour le brasseur aventureux, apporte un arôme de noix subtil. Son caractère crémeux donne de la texture en bouche et de l’équilibre aux bières fortes très houblonnées. Une fois que vous y aurez goûté, vous voudrez l’utiliser dans une nouvelle recette.

Golden^{Naked Oats^{MD}} Simpsons^{GNO^{MD}}

Couleur (°L)	5,5-9,6°
Humidité (% max.)	6,0 %
Extrait FM (min.)	69,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 10 %

Simpsons Malted Rye

Le Simpsons Malted Rye offre des notes de seigle épicé à votre bière. Il procure un goût unique, de la rondeur et de la texture en bouche et se marie à merveille avec le Red Rye Crystal. S’il constitue plus de 20 % du mélange de céréales, il est recommandé d’utiliser de l’écorce de riz pour faciliter la filtration.

En plus de son utilisation dans les bières de seigle traditionnelles, le Malted Rye est excellent dans les bières houblonnées, complétant bien les houblons citronnés avec ses notes épicées.

Couleur (°L)	1,3-2,8°
Humidité (% max.)	7,0 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 % ou plus





Simpsons Red Rye Crystal Malt

Le Simpsons Red Rye Crystal procure une superbe robe rubis à la bière tout en lui donnant un goût de malt rond et sucré. Une flaveur automnale parfaite pour les bières de saison.

Couleur (°L)	89,4-116,8°
Humidité (% max.)	4,0 %
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Simpsons Malted Oats

Le malt d'avoine Simpsons Malted Oats comporte de grosses écorces épaisses qui facilitent le drainage. Une fois les grains éclatés, le caractère crémeux de l'avoine confère une douceur soyeuse qui donne à votre bière une somptueuse texture veloutée. Cela vous permet d'ajouter autant de houblon que vous le désirez afin d'obtenir une bombe juteuse et équilibrée. Pour un usage plus traditionnel, le Malted Oats forme l'ossature du caractère crémeux des porter et des stouts à l'avoine, adoucissant l'astringence due à l'utilisation de grandes quantités de grains torréfiés et ajoutant de la complexité aromatique. Le Malted Oats est un produit très polyvalent qui peut être ajouté à n'importe quel style de bière pour lui donner une texture douce, crémeuse et veloutée.

Couleur (°L)	1,7-2,4°
Humidité (% max.)	7,0 %
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Simpsons Dextrin Malt

Produit utile à garder à portée de main, le Simpsons Dextrin Malt peut être utilisé en quantité modérée pour donner du corps, de la texture en bouche et de la tenue de mousse à n'importe quelle bière. Particulièrement utile pour équilibrer l'amertume des IPA houblonnées très légères, il est excellent pour les bières sucrées peu atténuées comme les milds et les stouts douces.

Couleur (°L)	1,0-1,2°
Humidité (% max.)	7,0 %
Extrait FM (min.)	67,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %

Simpsons Wheat Malt

Le Simpsons Wheat Malt peut constituer 5 % du mélange de céréales de la plupart des bières légères pour améliorer leur tenue de mousse sans provoquer de trouble ni affecter leur goût. Utilisé comme malt de base jusqu'à 70 % du mélange dans les bières de blé, il apporte des arômes de pain et des notes caractéristiques d'agrumes.

Couleur (°L)	1,3-2,8°
Humidité (% max.)	4,5 %
Extrait FM (min.)	82,9 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 70 %





WEYERMANN® SPECIALTY MALTS



Malts de spécialité Weyermann^{MD} – Bamberg (Allemagne)

www.weyermann-malt.com

facebook.com/weyermannspecialtymalts

@Weyermann_Malts

@weyermann_specialty_malts



Thomas et Sabine Weyermann

Après 135 ans d'existence, la fabrique de malts de spécialité Weyermann^{MD} est un site historique protégé. Cependant, derrière sa façade en briques rouges du début du XX^e siècle se trouve le centre moderne du plus grand fabricant mondial de malts brassicoles de spécialité. Présidée par Sabine Weyermann, membre de la quatrième génération de la famille fondatrice, et son époux Thomas Kraus-Weyermann, l'entreprise bénéficie autant de ses racines que de ses pratiques de maltage modernes.

Weyermann^{MD} offre la plus vaste gamme de malts au monde, qui est d'ailleurs entièrement produite sur place. Weyermann^{MD} est devenue le plus grand fournisseur de malts de la filière mondiale du brassage artisanal. Nous répondons aux besoins des artisans-

brasseurs américains depuis 1994 et sommes, de loin, le plus grand fournisseur de malts européens aux États-Unis! Les malts de spécialité Weyermann^{MD} sont également les malts européens les plus frais que l'on trouve aux États-Unis, en raison du grand nombre de conteneurs qui y sont régulièrement expédiés depuis Bamberg (Allemagne). Tous nos malts sont garantis par le système de contrôle qualité unique et illimité de Weyermann^{MD} : savoir-faire inégalé, approvisionnement fiable en matières premières de qualité supérieure, transformation par lots avec contrôle qualité, grande capacité de production garantissant la disponibilité des stocks, et logistique professionnelle assurant des conditions d'expédition optimales. Faites de nous votre partenaire pour tout ce qui touche au malt, y compris l'élaboration de recettes internationales par des experts et les conseils de plus de 50 maîtres-brasseurs certifiés.

Gamme Barke^{MD}



Champ d'orge Barke^{MD}

La variété Barke^{MD} est avantageuse à tous points de vue : sur le plan agronomique, ses tiges sont robustes et relativement courtes, en plus d'être assez résistantes à la rouille brune, à la brûlure des feuilles, à la rayure réticulée et au mildiou ; elle excelle à la malterie et à la brasserie en raison du grand diamètre et de la bonne homogénéité de son grain ainsi que de son bon potentiel de germination, de son pouvoir diastatique supérieur, de son excellente capacité d'extraction, de son atténuation apparente élevée, de son taux d'azote soluble modéré et de sa faible teneur en β -glucanes. Seule sa friabilité est moyenne. Un moût fait à partir de Barke^{MD} va bien conserver sa couleur pendant la phase d'ébullition.

C'est pour cette raison qu'il s'agit d'un malt de base particulièrement prisé pour les pale ales et les lagers blondes, surtout les pilsners. Dans la bière, le malt Barke^{MD} produit une bonne ampleur en bouche, un arôme de malt riche et profond et une mousse onctueuse bien stable.

Ce sont quelques-unes des raisons pour lesquelles la malterie Weyermann^{MD} a décidé de ne pas reléguer le malt Barke^{MD} aux oubliettes, bien qu'il soit maintenant détrôné, dans les grandes cultures, par de nouvelles variétés sélectionnées offrant une teneur en extrait et une atténuation encore meilleures. Weyermann^{MD} peut se le permettre, car presque toute son orge provient de fermiers sous contrat dignes de confiance, qui ensemencent leurs champs selon le cahier des charges précis de Weyermann^{MD}. Ainsi, l'orge Barke^{MD}, l'une des meilleures variétés de l'histoire grâce à ses qualités uniques, notamment pour les bières artisanales, trouvera sa place dans la gamme de malts de spécialité de Weyermann^{MD} pendant encore plusieurs années.

Barke^{MD} – © Horst Dornbusch, 2013

Weyermann^{MD} Barke^{MD} Pilsner Malt

Le Weyermann^{MD} Barke^{MD} Pilsner Malt est idéal pour créer d'authentiques bières de type lager. Il améliore grandement l'ampleur et la texture en bouche de la bière, tout en lui conférant d'intenses arômes de malt. Le Barke^{MD} Pilsner Malt se distingue aussi par ses excellentes qualités technologiques au brassage et à la filtration ainsi que par son meilleur rendement d'extraction.

Couleur (°L)	1,4-2,1°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	9,5-11,5 %
Extrait FM (min.)	80,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Barke^{MD} Vienna Malt

Le Weyermann^{MD} Barke^{MD} Vienna Malt permet de créer une bière ample et dorée au goût délicat et aux intenses arômes maltés et sucrés. De douces notes de miel, d'amande et de noisette sont également perceptibles lors de l'utilisation de ce malt. Le Barke^{MD} Vienna Malt se distingue aussi par ses excellentes qualités technologiques au brassage et à la filtration ainsi que par son meilleur rendement d'extraction.

Couleur (°L)	2,7-3,8°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	9,5-11,5 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %



Weyermann^{MD} Barke^{MD} Munich Malt

Le Weyermann^{MD} Barke^{MD} Munich Malt apporte plus de corps, des arômes de bière noire et un riche bouquet de malté comportant des notes de miel et de biscuit. Le Barke^{MD} Munich Malt, comme les autres malts de la gamme Barke^{MD}, possède d'excellentes qualités technologiques au brassage et à la filtration ainsi qu'un haut rendement d'extraction, un fort goût de malt et les attributs classiques des Munich dunkels.

Couleur (°L)	6,9-8,7°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	9,5-11,5 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gamme de malts bavarois

Weyermann^{MD} Extra Pale Premium Pilsner Malt

Le Weyermann^{MD} Extra Pale Premium Pilsner Malt est très peu coloré, ce qui en fait un excellent malt pour les lagers continentales et les ales nécessitant une légère couleur paille dorée. Ce malt est également parfait pour conférer les goûts et les arômes qui définissent le style populaire de la pilsner.

Couleur (°L)	1,2-1,4°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	9,5-11,5 %
Extrait FM (min.)	80,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Pilsner Malt

Le Weyermann^{MD} Pilsner Malt est un malt de base pour bières allemandes de type lager qui est fait à partir d'orge de printemps à deux rangs de premier choix. Il donne au moût une légère couleur paille ainsi qu'une délicate flaveur maltée et sucrée avec de douces notes de miel. Grain très polyvalent à haut rendement, il présente d'excellentes propriétés de filtration et offre des résultats optimaux, peu importe le niveau de complexité du processus d'empâtage. Le Weyermann^{MD} Pilsner Malt procure également à la bière beaucoup d'ampleur et de volume en bouche, en plus d'assurer une bonne formation et une bonne tenue de mousse. Convenant à n'importe quel style de bière, ce malt constitue un choix particulièrement intéressant pour les lagers continentales ou américaines ainsi que les bières à faible taux d'alcool ou sans alcool.

Couleur (°L)	1,5-2,2°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	9,5-12,0 %
Extrait FM (min.)	80,5 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Vienna Malt

Le Weyermann^{MD} Vienna Malt est un malt pour lagers légèrement touraillé qui est fait à partir d'orge de printemps à deux rangs allemande de premier choix. Il produit des bières amples en bouche, à la couleur dorée et à la texture veloutée. La flaveur est maltée et sucrée avec de douces notes de miel, d'amande et de noisette. Convenant aussi bien aux ales qu'aux lagers, le Weyermann^{MD} Vienna Malt est spécialement conçu pour les viennas, les festbiers et les märzenbiers.

Couleur (°L)	2,8-3,9°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	9,5-12,5 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Munich Malt Type 1

Le Weyermann^{MD} Munich Malt Type 1 (« Light Munich ») est un malt pour lagers touraillé qui est fait à partir d'orge de printemps à deux rangs allemande de premier choix. Habituellement utilisé comme malt de spécialité, il est riche en enzymes malgré sa couleur et il peut constituer jusqu'à 100 % du mélange de céréales. Il produit des caractéristiques de malt robuste, notamment une bonne ampleur en bouche, une couleur ambrée et une texture veloutée. Son goût est fortement malté et ses riches arômes comportent des notes de caramel blond, de miel et de pain. Le malt Munich est habituellement utilisé pour les lagers et les ales foncées comme les lagers de Munich, différents styles de bocks et les bières de fête allemandes comme les märzenbiers, les festbiers et les oktoberfests.

Couleur (°L)	5,1-7,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	9,5-12,5 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Munich Malt Type 2

Le Weyermann^{MD} Munich Malt Type 2 (« Dark Munich ») est un malt pour lagers touraillé qui est fait à partir d'orge de printemps à deux rangs allemande de premier choix. Habituellement utilisé comme malt de spécialité, il est riche en enzymes malgré sa couleur et il peut constituer jusqu'à 100 % du mélange de céréales. Il produit des caractéristiques de malt robuste, notamment une bonne ampleur en bouche, une profonde couleur ambrée et une texture veloutée. Son goût est fortement malté et ses riches arômes comportent des notes de caramel, de miel et de pain. Le malt Munich est habituellement utilisé pour les lagers et les ales foncées comme les lagers de Munich, différents styles de bocks et les bières de fête allemandes comme les märzenbiers, les festbiers et les oktoberfests.

Couleur (°L)	8,0-9,9°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	9,5-12,5 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Melanoidin Malt

Le Weyermann^{MD} Melanoidin Malt est un malt de spécialité touraillé qui offre un intense arôme de malt et des caractéristiques brassicoles uniques. Il présente un haut degré de modification des protéines et de l'amidon, une excellente friabilité, une faible teneur en β -glucanes et une acidité élevée. Ces attributs favorisent la stabilité aromatique, donnent du corps à la bière et produisent une texture en bouche veloutée. Le Weyermann^{MD} Melanoidin Malt donne à votre bière une profonde couleur ambrée à roux-brun. Sa riche flaveur maltée comporte des notes de miel et de biscuit. Le malt Melanoidin convient particulièrement aux bières foncées ou rousses comme les ales ambrées, les ales écossaises, les ales rousses irlandaises, les bocks et les kellerbiers.

Couleur (°L)	23,0-31,0°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 20 %





Weyermann^{MD} Pale Wheat Malt

Le Weyermann^{MD} Pale Wheat Malt est un grain de base idéal pour les bières de blé continentales comme les hefeweizens et les kristallweizens, et un ingrédient essentiel des bières de blé nord-américaines. Il n'ajoute que très peu de couleur au moût, mais apporte une robuste flaveur maltée et sucrée avec des notes de pain, de noix, de toffee et de caramel blond. Les malts de blé sont riches en protéines, ce qui permet de produire des bières ayant plus de corps. Le malt de blé peut également améliorer la formation et la tenue de mousse, selon les autres constituants du mélange de céréales. Le Weyermann^{MD} Pale Wheat Malt est particulièrement efficace dans les bières à fermentation haute, leur apportant de l'onctuosité, du corps et des arômes de blé complexes.

Couleur (°L)	1,7-2,4°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	10-13 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Dark Wheat Malt

Le Weyermann^{MD} Dark Wheat Malt est un malt délicatement touraillé qui est fait à partir de blé allemand de premier choix. Il donne au moût une légère couleur dorée et une robuste flaveur maltée et sucrée avec des notes de pain, de biscuit, de toffee et de caramel. Les malts de blé sont riches en protéines, ce qui permet de produire des bières ayant plus de corps. Le malt de blé peut également améliorer la formation et la tenue de mousse, selon les autres constituants du mélange de céréales. Le Weyermann^{MD} Dark Wheat Malt est particulièrement efficace dans les bières à fermentation haute, leur apportant de l'onctuosité, du corps et des arômes de blé complexes. Le Weyermann^{MD} Dark Wheat Malt est un peu plus « asséchant » et plus complexe que les malts de blé clairs. Il s'agit du malt caractéristique de la dunkelweizen bavaroise et il est parfait pour les weizenbocks, les kölschs et les altbiers.

Couleur (°L)	6,2-8,1°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	10,5-14 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Rye Malt

Le Weyermann^{MD} Rye Malt est un malt fait à partir de seigle allemand de premier choix qui présente les caractéristiques classiques des malts de seigle. Il apporte un goût de biscuit, une texture en bouche veloutée et des arômes maltés et sucrés avec une touche de pain et de miel. Il s'agit d'un excellent choix pour les bières de seigle ou pour épicer presque n'importe quel style de bière.

Couleur (°L)	2,0-4,3°
Humidité (% max.)	6,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 60 %

Weyermann^{MD} Spelt Malt

Le Weyermann^{MD} Spelt Malt met fortement l'accent sur les arômes typiques de l'épeautre, en plus d'offrir de délicates notes maltées avec un léger arôme de noisette et un goût de biscuit.

Couleur (°L)	1,7-3,2°
Humidité (% max.)	6,0 %
Protéines totales	11-17 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 60 %

Gamme de malts américains et anglais

Weyermann^{MD} Pale Ale Malt

Produit à partir d'orge de printemps à deux rangs de premier choix, le Weyermann^{MD} Pale Ale Malt apporte une excellente ampleur en bouche et une couleur pâle. Il confère une flaveur maltée complexe avec des notes de pain, de fruits secs et de miel. Traité pour présenter des caractéristiques « anglaises » typiques, ce malt est hautement modifié pour pouvoir être utilisé dans les infusions à palier unique ou à ipaliers multiples. Sa faible teneur en protéines et en glucanes facilite la filtration et augmente le rendement d'extraction. Il s'agit du mélange de base idéal pour le maltage de n'importe quelle ale, mais il donne également d'excellents résultats dans les lagers.

Couleur (°L)	2,6-3,4°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	9,0-12,0 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Gamme de malts de style belge

Weyermann^{MD} CARABELGE^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARABELGE^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d'orge à deux rangs allemande et qui peut être utilisé pour offrir à la bière de douces et discrètes saveurs de caramel ainsi que des notes de fruits secs et de noix. Peu coloré, il confère des reflets couleur miel.

Couleur (°L)	11,8-13,7°
Humidité (% max.)	9,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 30 %

Weyermann^{MD} Abbey Malt^{MD}

Le Weyermann^{MD} Abbey Malt^{MD} est un malt de base hautement friable aux arômes maltés prononcés et aux saveurs bien affirmées (miel, noix et une pointe de chocolat). Convient aux ales d'abbaye traditionnelles ainsi qu'aux bières trappistes. Également bien adapté à un vaste éventail de bières belges, incluant les bières aux fruits.

Couleur (°L)	15,5-19,3°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 50 %

Weyermann^{MD} Special W^{MD}

Le malt Weyermann^{MD} Special W^{MD} confère un fort goût de raisins secs, de fruits noirs et de pain et il peut être utilisé dans un vaste éventail de bières de style belge ainsi que d'autres styles nécessitant une touche de fruits noirs.

Couleur (°L)	106,0-121,0°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 30 %



Gamme de malts bohémiens

Weyermann^{MD} Bohemian Pilsner Malt

Le Weyermann^{MD} Bohemian Pilsner Malt est un malt de base pour lagers qui est fait à partir des variétés d'orge tchèques Bojo et Tolar. Cette céréale cultivée en République tchèque est traitée spécifiquement pour présenter des caractéristiques « bohémiennes » afin de conférer du corps, une couleur blond doré et une saveur maltée complexe. Il est parfait pour les authentiques Bohemian pilsners et les ales belges, mais il convient très bien à tout style de bière nécessitant une solide présence de malt.

Couleur (°L)	1,7-2,4°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	9,5-12,0 %
Extrait FM (min.)	80,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Floor-Malted Bohemian Pilsner Malt

Le Weyermann^{MD} Floor-Malted Bohemian Pilsner Malt est un malt de base pour lagers touraillés. Faisant partie de la gamme des malts Héritage de Weyermann^{MD}, le Floor-Malted Bohemian Pilsner Malt offre à la fois une authenticité historique et une qualité exceptionnelle. Les variétés d'orge de printemps Tolar et Bojo cultivées en Bohême sont maltées sur aire selon un savoir-faire unique dans une malterie traditionnelle de République tchèque. Le maltage sur aire procure au malt un goût terreux satisfaisant ainsi qu'un arôme intense avec des notes de biscuit et de miel. Une forte proportion de grains maltés sur aire apporte une texture en bouche veloutée. Le Floor-Malted Bohemian Pilsner Malt est parfait pour le brassage de bières historiques, en particulier les authentiques Bohemian pilsners. C'est également un excellent malt de base pour toute bière nécessitant des ingrédients de qualité faits à la main.

Couleur (°L)	1,6-2,3°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	10,0-12,0 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Floor-Malted Bohemian Dark Malt

Le Weyermann^{MD} Floor-Malted Bohemian Dark Malt est un malt de spécialité touraillé pour bières de style Munich. Faisant partie de la gamme de malts Héritage de Weyermann^{MD}, le Floor-Malted Bohemian Dark Malt offre à la fois une authenticité historique et une qualité exceptionnelle. Les variétés d'orge de printemps Tolar et Bojo cultivées en Bohême sont maltées sur aire selon un savoir-faire unique dans une malterie traditionnelle de République tchèque. Le maltage sur aire procure au malt un arôme terreux satisfaisant ainsi qu'un intense goût de malt. Le touraillage confère au malt un arôme de « grillé » et de biscuit. Une forte proportion de grains maltés sur aire apporte une texture en bouche veloutée. Le Floor-Malted Bohemian Dark Malt est parfait pour le brassage de bières historiques, en particulier les Bohemian dunkel lagers. Il convient également aux bières nécessitant un malt Munich foncé et des ingrédients de qualité faits à la main.

Couleur (°L)	5,1-8,1°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	10,0-12,0 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} Floor-Malted Bohemian Wheat Malt

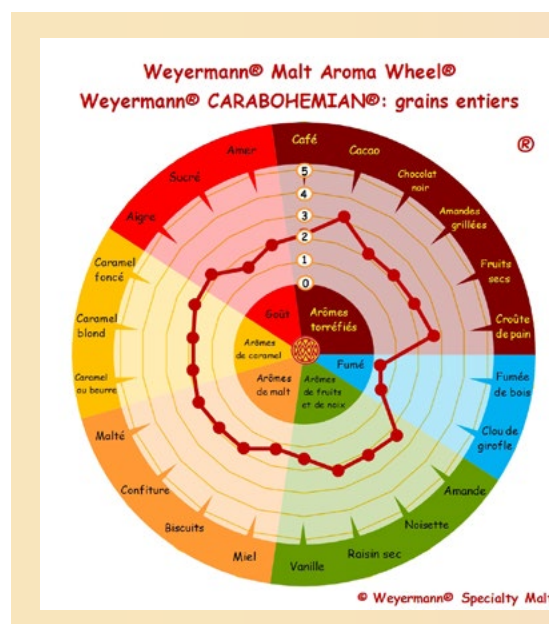
Faisant partie de la gamme de malts Héritage de Weyermann^{MD}, le Floor-Malted Bohemian Wheat Malt offre à la fois une authenticité historique et une qualité exceptionnelle. Le blé cultivé en Bohême est malté sur aire selon un savoir-faire unique dans une malterie traditionnelle de République tchèque. Le maltage sur aire procure au malt un arôme terreux satisfaisant ainsi qu'un intense goût de malt. Une forte proportion de grains maltés sur aire apporte une texture en bouche veloutée. Le Floor-Malted Bohemian Wheat Malt est idéal pour les bières historiques, en particulier les bières de blé tchèques, le vin de blé et les mild ales. Il convient également aux bières nécessitant un malt de blé clair et des ingrédients de qualité faits à la main.

Couleur (°L)	1,6-2,5°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	10,5-13,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 100 %

Weyermann^{MD} CARABOHEMIAN^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARABOHEMIAN^{MD} est un malt torréfié au tambour qui est fait à partir d'orge à deux rangs allemande et qui apporte des arômes intenses de caramel ainsi que des notes de pain, de caramel et de toffee. Le malt CARABOHEMIAN^{MD} donne également plus de corps à la bière. Il est idéal pour toutes les Bohemian lagers et les bières de spécialité ainsi que pour les porters, les stouts et les autres styles de bières puissantes comme les festbiers et les bocks qui nécessitent plus de corps et de texture en bouche.

Couleur (°L)	64,0-83,0°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %



Weyermann^{MD} Malt Aroma Wheel^{MD} (roue des arômes du malt)

L'arrivée de nouvelles tendances dans le monde de la bière et des spiritueux nécessite que les brasseurs et les distillateurs partagent un vocabulaire normalisé pour communiquer sur les caractéristiques distinctes des malts de spécialité qu'ils utilisent dans leurs maisches et leurs moûts. Dans ce but, Weyermann^{MD} a développé cet outil, la Malt Aroma Wheel^{MD} (roue des arômes du malt), pour les aider à choisir et à utiliser ses malts de spécialité.

*Vous pouvez la retrouver sur les pages des produits
Weyermann^{MD} sur les sites Web de BSG.*

Gamme de malts caramel

Weyermann^{MD} CARAFOAM^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARAFOAM^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande et qui est particulièrement utile pour améliorer la formation et la tenue de mousse ainsi que pour donner plus de corps à la bière. Convient à tous les styles nécessitant ces caractéristiques.

Couleur (°L)	1,4-2,9°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 40 %

Weyermann^{MD} CARAHELL^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARAHELL^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande et qui permet d’obtenir un meilleur arôme et davantage de mousse, tout en apportant de l’ampleur, de la rondeur et de la flaveur. Le malt CARAHELL^{MD} confère également à la bière une profonde couleur cuivrée et de douces notes de caramel. Convient à de nombreux styles de lagers et d’ales, en particulier la hefeweizen.

Couleur (°L)	8,0-11,8°
Humidité (% max.)	9,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %

Weyermann^{MD} CARARED^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARARED^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande et qui permet de donner plus de corps ainsi qu’une profonde couleur rouge intense à la bière. Il confère également des notes de caramel, de miel et de biscuit. Convient aux ales rousses, aux ales ambrées, aux lagers ambrées, aux ales écossaises, aux bocks, aux ales brunes et aux altbiers.

Couleur (°L)	15,5-23,1°
Humidité (% max.)	7,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 25 %

Weyermann^{MD} CARAAMBER^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARAAMBER^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande et qui peut être utilisé pour améliorer la stabilité aromatique et l’ampleur en bouche, et rehausser la couleur. Le CARAAMBER^{MD} permet d’obtenir une belle couleur rousse et une meilleure efficacité de brassage, tout en procurant à la bière des arômes de toffee, de caramel et de pain. Convient aux bocks, aux dunkels, aux ales brunes, aux lagers rousses et aux bières ambrées.

Couleur (°L)	23,1-30,6°
Humidité (% max.)	4,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	75,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 20 %

Weyermann^{MD} CARAWHEAT^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARAWHEAT^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir de blé allemand de premier choix. Le malt CARAWHEAT^{MD} donne de l’onctuosité, du corps et de la couleur à la bière. Il est presque entièrement caramélisé et confère à la bière des arômes phénoliques du blé ainsi que de douces notes de caramel, d’amande et de biscuit.

Pour un style allemand authentique, utilisez le malt Weyermann^{MD} CARAWHEAT^{MD} dans des hefeweizens et des dunkelweizens à fermentation haute. Vous pouvez également l’utiliser pour améliorer votre ale rousse ou votre witbier belge préférée.

Couleur (°L)	41,9-53,2°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	68,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 15 %

Weyermann^{MD} CARAMUNICH^{MD} Type 1

Le Weyermann^{MD} CARAMUNICH^{MD} Type 1 est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande. Il apporte des reflets ambrés foncés à cuivrés, en plus de conférer à la bière un riche goût de malt avec des notes de biscuit et un intense arôme de caramel. Le CARAMUNICH^{MD} Type 1 donne également du corps à la bière et améliore la tenue de mousse. Convient à tous les styles de lagers et d’ales.

Couleur (°L)	30,6-38,2°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %

Weyermann^{MD} CARAMUNICH^{MD} Type 2

Le Weyermann^{MD} CARAMUNICH^{MD} Type 2 est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande. Il apporte des reflets ambrés foncés à cuivrés, en plus de conférer à la bière un riche goût de malt avec des notes de biscuit et un intense arôme de caramel. Le CARAMUNICH^{MD} Type 2 donne également du corps à la bière et améliore la tenue de mousse. Convient à tous les styles de lagers et d’ales.

Couleur (°L)	41,9-49,5°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %

Weyermann^{MD} CARAMUNICH^{MD} Type 3

Le Weyermann^{MD} CARAMUNICH^{MD} Type 3 est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs allemande. Il apporte des reflets ambrés foncés à cuivrés, en plus de conférer à la bière un riche goût de malt avec des notes de biscuit et un intense arôme de caramel. Le CARAMUNICH^{MD} Type 3 donne également du corps à la bière et améliore la tenue de mousse. Convient à tous les styles de lagers et d’ales.

Couleur (°L)	53,2-60,8°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %



Weyermann^{MD} CARARYE^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARARYE^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir de seigle allemand. Le malt CARARYE^{MD} peut être utilisé pour conférer à la bière les goûts et les arômes typiques du seigle ainsi que ses notes maltées et épicées caractéristiques. Des arômes intenses de pain, de café, de chocolat noir et de fruits secs sont également perceptibles. Idéal pour tous les styles de bière de seigle, en particulier ceux qui nécessitent une touche de couleur comme les IPA de seigle, les stouts de seigle et les ales de seigle ambrées.

Couleur (°L)	57,0-75,9°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Weyermann^{MD} CARAAROMA^{MD}

Le Weyermann^{MD} CARAAROMA^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d'orge à deux rangs allemande. Le malt CARAAROMA^{MD} offre des notes de noix grillées, de caramel brun et de fruits secs, en plus de procurer à la bière de profonds reflets ambrés et roux. Le malt CARAAROMA^{MD} peut également être utilisé pour donner du corps à la bière. Excellent pour les ales et les lagers ambrées, les stouts, les porters, les bocks et les dunkel lagers.

Couleur (°L)	132,4-170,1°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 15 %

Gamme de malts torréfiés

Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 1

Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 1 est un malt de spécialité légèrement torréfié fait à partir d'orge de printemps de premier choix. Il est délicatement torréfié pour donner un bouquet de type espresso, des arômes de café et de chocolat ainsi qu'une finale torréfiée douce mais perceptible. Il produit une bière opaque couleur café. Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 1 ressemble aux malts torréfiés de style « chocolat » et il peut être utilisé dans n'importe quelle lager ou ale foncée.

Couleur (°L)	302,1-377,5°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 5 %

Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 2

Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 2 est un malt de spécialité torréfié fait à partir d'orge de printemps de premier choix. Il est délicatement torréfié pour donner un bouquet de type espresso, des arômes de café et de chocolat ainsi qu'une finale torréfiée douce mais perceptible. Il produit une bière opaque de couleur brun foncé. Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 2 convient à n'importe quelle lager ou ale foncée.

Couleur (°L)	415,2-452,9°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 5 %

Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 3

Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 3 est un malt de spécialité torréfié foncé qui est fait à partir d'orge de printemps de premier choix. Il est délicatement torréfié pour donner un bouquet de type espresso, des arômes de café et de chocolat ainsi qu'une finale torréfiée douce mais perceptible. Il produit une bière opaque de couleur brune ou noire. Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Type 3 ressemble aux malts torréfiés de style « chocolat » ou « noir » et il peut être utilisé dans n'importe quelle lager ou ale foncée. Le CARAFA^{MD} Type 3 est particulièrement prisé dans les recettes d'IPA noire et d'ale foncée cascadienne où il contribue grandement à la couleur et à la flaveur maltée.

Couleur (°L)	490,6-566,0°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 5 %

Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 1 (sans écorce)

Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 1 est un malt de spécialité torréfié foncé qui est fait à partir d'orge de printemps de premier choix. Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 1 est idéal lorsque l'amertume du malt n'est pas désirable. Version « grains nus » du CARAFA^{MD}, ce malt produit une couleur, un corps, un goût et un arôme riches sans l'âpreté et l'astringence typiques des grains foncés.

Couleur (°L)	302,1-377,5°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 5 %

Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 2 (sans écorce)

Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 2 est un malt de spécialité torréfié foncé qui est fait à partir d'orge de printemps de premier choix. Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 2 est idéal lorsque l'amertume du malt n'est pas désirable. Version « grains nus » du CARAFA^{MD}, ce malt produit une couleur, un corps, un goût et un arôme riches sans l'âpreté et l'astringence typiques des grains foncés.

Couleur (°L)	415,2-452,9°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 5 %

Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 3 (sans écorce)

Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 3 est un malt de spécialité torréfié foncé qui est fait à partir d'orge de printemps de premier choix. Le Weyermann^{MD} CARAFA^{MD} Special Type 3 est idéal lorsque l'amertume du malt n'est pas désirable. Version « grains nus » du CARAFA^{MD}, ce malt produit une couleur, un corps, un goût et un arôme riches sans l'âpreté et l'astringence typiques des grains foncés.

Couleur (°L)	490,6-566,0°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d'utilisation	Jusqu'à 5 %



Weyermann^{MD} Roasted Barley

Le malt Weyermann^{MD} Roasted Barley est un grain d’orge torréfié non malté aux beaux arômes de « grillé ». Excellent dans les stouts et les autres bières foncées.

Couleur (°L)	377,5-490,6°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 5 %

Weyermann^{MD} Chocolate Wheat Malt

Le Weyermann^{MD} Chocolat Wheat est un malt de blé torréfié qui peut être utilisé pour intensifier les arômes des bières foncées à fermentation haute, en plus de rehausser leur couleur. Excellent pour les alts, les bières de blé foncées, les stouts et les porters.

Couleur (°L)	339,8-452,9°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 5 %



Tambours de torréfaction de malt chez Weyermann^{MD}
Les tambours de torréfaction de Weyermann^{MD} produisent un large éventail de malts torréfiés donnant de la couleur et de la flaveur aux styles de bières traditionnels comme novateurs.

Weyermann^{MD} Chocolate Rye Malt

Le Weyermann^{MD} Chocolate Rye Malt est un malt torréfié pouvant être utilisé pour rehausser la couleur et l’arôme des bières foncées. Convient aux bières à fermentation haute

Couleur (°L)	189,0-302,1°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 5 %

Weyermann^{MD} Chocolate Spelt Malt

Le Weyermann^{MD} Chocolate Spelt Malt est un malt torréfié pouvant être utilisé pour rehausser la couleur et l’arôme des bières foncées. Il offre des arômes prononcés de chocolat et de café ainsi qu’une amertume de torréfaction et de subtiles notes de pain.

Couleur (°L)	188,0-376,0°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 5 %

Gamme de malts de spécialité

Weyermann^{MD} Acidulated Malt

L’utilisation du Weyermann^{MD} Acidulated Malt peut abaisser le pH du moût, améliorant ainsi l’efficacité de brassage, l’intensité fermentaire, la stabilité aromatique et la flaveur, tout en offrant une couleur plus pâle.

Couleur (°L)	1,4-5°
Humidité (% max.)	10,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	s.o.
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %



Lit de germination chez Weyermann^{MD}



Gamme de malts fumés

Weyermann^{MD} Beech Smoked Barley Malt

Le Weyermann^{MD} Beech Smoked Barley Malt est fait à partir d’orge de printemps de haute qualité cultivée en Allemagne. Ce malt apporte de forts arômes de fumée de hêtre, ainsi que de douces notes de vanille et de miel. Il est idéal pour les bières fumées et les bières de spécialité comme les rauchbiers de Bamberg et les kellerbiers. Il convient également à une vaste gamme de styles d’ales et de lagers.

Couleur (°L)	2,0-3,5°
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	10,0-13,0 %
Extrait FM (min.)	77,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Weyermann^{MD} Oak Smoked Wheat Malt

Le Weyermann^{MD} Oak Smoked Wheat Malt est fait à partir de blé de haute qualité cultivé en Allemagne. Ce malt de blé est connu pour avoir un arôme et un goût de fumée de chêne plus raffinés ainsi qu’une touche de vanille et de miel. Il convient évidemment aux bières de blé, mais également à n’importe quel style de bière fumée. Il est aussi parfait pour la grodziskie (grätzer), style souvent négligé qui a récemment été remis au goût du jour.

Couleur (°L)	2,0-2,7°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	10,5-13,5 %
Extrait FM (min.)	82,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Gamme de malts de distillerie

Weyermann^{MD} Distillers Barley Malt

Le Weyermann^{MD} Distillers Barley Malt présente un pouvoir amylolytique exceptionnel, il accélère et améliore la saccharification dans la maische pour un meilleur rendement d’extraction et une plus grande proportion de composants fermentescibles sans perte d’arômes de malt, et il confère un grand pouvoir diastatique.

Couleur (°L)	1,4-2,0°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	9,5-12,5 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 50 %

Weyermann^{MD} Distillers Wheat Malt

Le Weyermann^{MD} Distillers Wheat Malt est un ingrédient idéal des bières claires et foncées nécessitant un plus grand pouvoir diastatique dans la maische. Il peut remplacer le malt Pale Wheat classique pour renforcer le pouvoir diastatique.

Couleur (°L)	1,6-2,3°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	11,0-14,0 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 50 %



Séminaires de distillation chez Weyermann^{MD}
Venez à Bamberg pour vous joindre à notre équipe et profiter d’une expérience pratique de distillation. Les séminaires couvrent des sujets comme la théorie de la distillation, la sélection des malts, l’empâtage, la fermentation, la distillation, la dilution et la production de gin.





Gamme BIOLAND (biologique)

La gamme BIOLAND de Weyermann^{MD} se compose de malts produits à partir de cultures entièrement certifiées biologiques (certification biologique BCS DE-ÖKO-001). Certificats NOP disponibles sur demande.

Weyermann^{MD} BIOLAND Pale Ale Malt (biologique)

Produit à partir d’orge de printemps à deux rangs de premier choix, le Weyermann^{MD} BIOLAND Pale Ale Malt offre une excellente ampleur en bouche et une couleur pâle. Il confère une flaveur maltée complexe avec des notes de pain, de fruits secs et de miel. Traité pour présenter des caractéristiques « anglaises » typiques, ce malt biologique est hautement modifié pour pouvoir être utilisé dans les infusions à palier unique ou à paliers multiples. Sa faible teneur en protéines et en glucanes facilite la filtration et augmente le rendement d’extraction. Il s’agit du mélange de base idéal pour le maltage de n’importe quelle ale, mais il donne également d’excellents résultats dans les lagers.

Couleur (°L)	2,5-3,3°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	12,5 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Weyermann^{MD} BIOLAND Pilsner Malt (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND Pilsner Malt est un malt de base pour lagers allemandes qui est fait à partir d’orge de printemps à deux rangs de premier choix. Il donne au moût une légère couleur paille ainsi qu’une délicate flaveur maltée et sucrée avec de douces notes de miel. Grain très polyvalent à haut rendement, il présente d’excellentes propriétés de filtration et offre des résultats optimaux, peu importe le niveau de complexité du processus d’empâtage. Le malt biologique Weyermann^{MD} BIOLAND Pilsner Malt procure à la bière beaucoup d’ampleur et de volume en bouche, en plus d’une bonne formation et d’une bonne tenue de mousse. Convenant à n’importe quel style de bière, ce malt constitue un choix particulièrement intéressant pour les lagers continentales ou américaines ainsi que les bières à faible taux d’alcool ou sans alcool.

Couleur (°L)	1,4-2,3
Humidité (% max.)	5,0 %
Protéines totales	9,5-12,0 %
Extrait FM (min.)	78,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Weyermann^{MD} BIOLAND Vienna Malt (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND Vienna Malt est un malt pour lagers légèrement touraillé qui est fait à partir d’orge de printemps à deux rangs allemande de premier choix. Il produit des bières amples en bouche, à la couleur dorée et à la texture veloutée. La flaveur est maltée et sucrée avec de douces notes de miel, d’amande et de noisette. Convenant aussi bien aux ales qu’aux lagers, le malt biologique Weyermann^{MD} BIOLAND Vienna Malt est spécialement conçu pour les viennas, les festbiers et les märzenbiers.

Couleur (°L)	2,7-3,8°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	9,0-12,0 %
Extrait FM (min.)	79,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Weyermann^{MD} BIOLAND Pale Wheat Malt (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND Pale Wheat Malt est un grain de base idéal pour les bières de blé continentales comme les hefeweizens et les kristallweizens, et un ingrédient essentiel des bières de blé nord-américaines. Il n’ajoute que très peu de couleur au moût, mais apporte une robuste flaveur maltée et sucrée avec des notes de pain, de noix, de toffee et de caramel blond. Les malts de blé sont riches en protéines, ce qui permet de produire des bières ayant plus de corps. Le malt de blé peut également améliorer la formation et la tenue de mousse, selon les autres constituants du mélange de céréales. Le malt biologique Weyermann^{MD} BIOLAND Pale Wheat Malt est particulièrement efficace dans les bières à fermentation haute, leur donnant de l’onctuosité, du corps et des arômes de blé complexes.

Couleur (°L)	1,6-2,3°
Humidité (% max.)	5,5 %
Protéines totales	9,5-13,5 %
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 100 %

Weyermann^{MD} BIOLAND CARAFA^{MD} (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND CARAFA^{MD} est un malt de spécialité biologique torréfié qui est fait à partir d’orge de printemps biologique de haute qualité. Il est délicatement torréfié pour donner un bouquet de type espresso, des arômes de café et de chocolat ainsi qu’une finale torréfiée douce mais perceptible. Il produit une bière opaque de couleur brun foncé. Le malt biologique Weyermann^{MD} BIOLAND CARAFA^{MD} convient aux bières foncées, aux schwarzbiers, aux bocks, aux stouts, aux porters et aux altbiers.

Couleur (°L)	377,5-452,9°
Humidité (% max.)	3,8 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 5 %

Weyermann^{MD} BIOLAND CARAMUNICH^{MD} (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND CARAMUNICH^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs biologique allemande. Il apporte des reflets ambrés foncés à cuivrés, en plus de conférer à la bière un riche goût de malt avec des notes de biscuit et un intense arôme de caramel. Le CARAMUNICH^{MD} donne également du corps à la bière et améliore la tenue de mousse. Il peut être utilisé dans les bières foncées, les festbiers, les oktoberfests, les bières légères, les bocks et les lagers.

Couleur (°L)	41,9-49,5°
Humidité (% max.)	6,5 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	73,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %





Weyermann^{MD} BIOLAND CARAHELL^{MD} (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND CARAHELL^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs biologique allemande et qui améliore l’ampleur en bouche, le bouquet et la tenue de mousse de la bière, tout en lui apportant de la rondeur et de la flaveur. Le malt biologique CARAHELL^{MD} confère également à la bière une profonde couleur cuivrée et de douces notes de caramel. Convient à de nombreux styles de lagers et d’ales biologiques, en particulier la hefeweizen.

Couleur (°L)	8,0-11,8°
Humidité (% max.)	9,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %

Weyermann^{MD} Demeter Chocolate Rye Malt (biologique)

Le Weyermann^{MD} Demeter Chocolate Rye Malt est un malt torréfié pouvant être utilisé pour rehausser la couleur et l’arôme des bières foncées. Il convient aux lagers de seigle, aux bières multicéréales, aux bières de spécialité à fermentation haute et aux autres bières de spécialité.

Couleur (°L)	189,0-302,1°
Humidité (% max.)	4,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	65,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 5 %

Weyermann^{MD} BIOLAND Rye Malt (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND Rye Malt est un malt fait à partir de seigle allemand de premier choix qui présente les caractéristiques classiques des malts de seigle. Il apporte un goût de biscuit, une texture veloutée presque huileuse et des arômes maltés et sucrés avec une touche de pain et de miel. Il s’agit d’un excellent choix pour les bières de seigle ou pour épicer presque n’importe quel style de bière.

Couleur (°L)	2,0-4,2°
Humidité (% max.)	6,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	81,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 30 %

Weyermann^{MD} Demeter CARAAROMA^{MD} (biologique)

Le Weyermann^{MD} Demeter CARAAROMA^{MD} est un malt caramel torréfié au tambour qui est fait à partir d’orge à deux rangs biologique allemande. Le malt Demeter CARAAROMA^{MD} offre des notes de noix grillées, de caramel brun et de fruits secs, en plus de donner à la bière de profonds reflets roux et ambrés. Le malt Demeter CARAAROMA^{MD} peut également être utilisé pour donner du corps à la bière. Excellent pour les ales et lagers ambrées, les stouts, les porters, les ales foncées, les ales de type vin d’orge, les ales rousses irlandaises et les ales brunes biologiques.

Couleur (°L)	113,6-151,3°
Humidité (% max.)	7,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	74,0 %
Taux d’utilisation	Jusqu’à 15 %

Weyermann^{MD} BIOLAND Acidulated Malt (biologique)

Le Weyermann^{MD} BIOLAND Acidulated Malt peut abaisser le pH du moût, améliorant ainsi l’efficacité de brassage, l’intensité fermentaire, la stabilité aromatique et la flaveur, tout en offrant une couleur plus pâle.

Couleur (°L)	1,4-5,0°
Humidité (% max.)	10,0 %
Protéines totales	s.o.
Extrait FM (min.)	s.o.
Taux d’utilisation	Jusqu’à 10 %

Gamme d’extraits de malt

Weyermann^{MD} LME SINAMAR^{MD}

L’extrait de malt liquide LME SINAMAR^{MD} est fait uniquement à partir de notre malt torréfié CARAFA^{MD} et selon les règles strictes du Reinheitsgebot (décret allemand sur la pureté de la bière).

Afin d’obtenir la couleur et l’extrait caractéristiques du LME SINAMAR^{MD}, celui-ci est délicatement évaporé au moyen d’un procédé sous vide pour ensuite être soumis à une filtration fine et directement versé dans des boîtes et des contenants de différentes tailles à une température de 70-75 °C (158-167 °F). Grâce à ce traitement spécial, le goût du LME SINAMAR^{MD} est moins amer. Le LME SINAMAR^{MD} n’occasionne pas de trouble et son pH demeure stable.

Le LME SINAMAR^{MD} est sans gluten.

Quantités recommandées :

Utilisez 14 g (11,9 mL) d’extrait de malt colorant LME SINAMAR^{MD} pour foncer 1 hL de bière ou de moût de 1 degré EBC ou utilisez 1,25 oz liq. (37 mL) pour foncer 1 baril de bière ou de moût de 1 degré Levibond.

L’extrait de malt liquide LME SINAMAR^{MD} apporte d’intenses notes de café, de cacao, de chocolat noir et de torréfaction douce.

Les contenants non ouverts ont une durée de conservation de 18 mois. Une fois ouverts, leur contenu doit être utilisé immédiatement et conservé au froid.

Format
5,9 kg
25 kg



GRAINS NON MALTÉS



Grains non maltés

À la distillerie comme à la brasserie, les grains non maltés font partie intégrante des moûts traditionnels, comme ceux du bourbon ou du stout irlandais, ainsi que des styles nouveaux et expérimentaux.

Flocons d’orge

Ces flocons partiellement gélatinisés n’ont pas besoin d’être moulus. Ils procurent un riche goût de céréales en plus d’améliorer l’onctuosité et le corps.

Jusqu’à 40 % du mélange de céréales, les brasseurs peuvent s’attendre à une amélioration du corps, de la texture en bouche et de la tenue de mousse, ainsi qu’un subtil goût de céréales. Les distillateurs utilisent les flocons d’orge dans le mélange de céréales pour les whiskys de style irlandais ou d’autres moûts fermentés.



Couleur (°L)	1,0°	Format
Humidité (% max.)	7,0 %	25 kg
Extrait FM (min.)	75 %	
Protéines totales	13,0 %	

Flocons de maïs

Ces flocons partiellement gélatinisés n’ont pas besoin d’être moulus. L’amidon contribue au degré d’alcool sans apporter trop d’arômes. Ces flocons constituent jusqu’à 80 % du mélange de céréales dans les whiskys américains et irlandais. Teneur en extrait de 89,9 %. Fréquemment utilisé comme adjuvant de brassage pour les lagers légères ou en petite quantité dans les ales flamandes et anglaises.



Couleur (°L)	0,7°	Format
Humidité (% max.)	8,0 %	22,7 kg
Extrait FM (min.)	89,9 %	
Protéines totales	7,0 %	

Flocons d’avoine

Ces flocons pré-gélatinisés prêts à ajouter au moût n’ont pas besoin d’être moulus. Doux au goût, ils sont utilisés en petite quantité dans le mélange de céréales de certains whiskys traditionnels. Les brasseurs les utilisent dans les stouts et les ales brunes pour leur donner une texture crémeuse, plus de corps et des arômes de céréales.



Couleur (°L)	1,5°	Format
Humidité (% max.)	8,0 %	25 kg
Extrait FM (min.)	75 %	
Protéines totales	13,0 %	

Rahr Unmalted Wheat

Le blé non malté de Rahr est un grain de blé cru. Le blé non malté a un fort goût de céréales et une couleur paille très claire. Il est utilisé dans de nombreux styles de bières belges traditionnelles pour apporter de la flaveur et de la turbidité tout en favorisant la formation de mousse. L’amidon des grains crus n’est pas gélatinisé et la teneur en protéines est élevée. Selon les cas, un empâtage des céréales ou une période de repos des protéines peut être nécessaire.



Couleur (°L)	1,5-4,0°	Format
Humidité (% max.)	12,0 %	22,7 kg
Protéines totales	11,5 ± 3,5 %	

Blé cru

Le blé cru non malté a un goût de céréales prononcé et une couleur paille claire. Il est utilisé dans de nombreux styles de bières belges traditionnelles pour apporter de la tenue de mousse, de la turbidité et de la flaveur. L’amidon n’est pas gélatinisé et la teneur en protéines est élevée; un empâtage des céréales ou une période de repos des protéines peut donc être nécessaire.



Couleur (°L)	1,0°	Format
Extrait FM (min.)	80 %	25 kg

Écorces de riz

Utilisées pour améliorer l’efficacité du lit de filtration.

Format
22,7 kg

Orge torréfiée

Procure un riche goût de céréales en plus d’améliorer l’onctuosité et le corps. Il s’agit de la version « grains entiers » de nos flocons d’orge torréfiés; elle doit donc être moulue.



Couleur (°L)	1,0°	Format
Humidité (% max.)	7,0 %	25 kg
Extrait FM (min.)	75 %	
Protéines totales	13,0 %	

Sarrasin torréfié

Le gruau de sarrasin est composé de graines de *Fagopyrum esculentum* riches en amidon décortiquées. Il n’est pas considéré comme une céréale. Légèrement torréfié, ce gruau de sarrasin a l’arôme terreux des arachides torréfiées à sec avec des notes de noix et de « grillé ». Le sarrasin torréfié est pré-gélatinisé au cours du processus de gonflage pour permettre à l’amidon d’être facilement hydraté et facilement incorporé au moût. Il est fortement recommandé de le moudre afin que l’amidon gélatinisé soit exposé aux enzymes diastatiques du malt de base qui sont responsables de la transformation de l’amidon en sucres.

Produit sans gluten

Couleur (°L)	1,0°	Format
Humidité (% max.)	12,0 %	11,34 kg
Extrait FM (min.)	80 %	
Protéines totales	10,0 %	

Flocons de riz torréfiés

Ces flocons prêts à ajouter au moût confèrent une saveur et une texture subtiles à la bière. Ils peuvent composer jusqu'à 40 % du mélange de céréales dans les bières, voire plus dans les moûts fermentés comportant une quantité adéquate de malt ou d'enzymes exogènes.



Couleur (°L)	0,7°	Format
Humidité (% max.)	9,0 %	22,7 kg
Protéines totales	10,0 %	

Flocons de seigle torréfiés

Ces flocons partiellement gélatinisés n'ont pas besoin d'être moulus. Ils procurent un caractère croquant et asséchant, une texture huileuse et un fort goût de seigle. Ils constituent 10 à 20 % du mélange de céréales dans de nombreux styles de bourbon, voire plus dans les whiskeys de seigle.

Format
25 kg

Flocons de blé torréfiés

Ces flocons de blé prêts à ajouter au moût améliorent grandement la tenue de mousse et le corps de la bière à un taux aussi faible que 8 % du mélange de céréales. Ils peuvent composer jusqu'à 40 % du mélange de céréales. Ces flocons pré-gélatinisés n'ont pas besoin d'être moulus.



Couleur (°L)	1,0°	Format
Humidité (% max.)	7,0 %	25 kg
Extrait FM (min.)	80 %	
Protéines totales	12,0 %	

Blé entier torréfié

Il s'agit de la version « grains entiers » de nos flocons de blé torréfiés; il doit donc être moulu.



Couleur (°L)	1,0°	Format
Humidité (% max.)	12,0 %	25 kg
Extrait FM (min.)	80 %	
Protéines totales	10,0 %	





HOUBLONS



Usine de traitement du houblon de BSG – Wapato (Washington), États-Unis

À propos de BSG Houblons

La division Houblons de BSG se situe dans la vallée de Yakima, dans l'état de Washington, en plein cœur de la région de culture du houblon des États-Unis. Nous nous consacrons à approvisionner l'industrie brassicole en houblons de la plus haute qualité grâce à une maîtrise rigoureuse de toute la chaîne d'approvisionnement. De la récolte au traitement en passant par le stockage et l'expédition, BSG Houblons garantit une traçabilité totale et le respect de la réglementation.

« BSG mise sur un partenariat avec les meilleurs producteurs, la surveillance de la qualité du traitement et la mise en place de la logistique nécessaire pour livrer des houblons en parfait état aux artisans-brasseurs et aux brasseurs amateurs partout aux États-Unis. La maîtrise du processus de traitement nous permet de tenir cet engagement et renforce notre chaîne d'approvisionnement, notre assurance qualité et le service que nous rendons à nos clients. Nos clients veulent les meilleurs houblons et c'est ce que nous entendons leur offrir. »

Ian Ward, président de BSG

Saison culturale

À Yakima, le personnel de BSG Houblons collabore tout au long de l'année avec nos cultivateurs afin de monitorer l'évolution des cultures et s'assurer que nous recevions les meilleurs houblons au moment de la récolte.

Traitement

Au cœur de l'usine de traitement du houblon de BSG se trouve un système propre et parfaitement étanche. Une fois les balles dans le brise-balles, ce système se ferme complètement jusqu'à créer des conditions d'emballage sous atmosphère inerte. La salle de production est sécurisée, les planchers sont étanches et polis pour assurer un environnement propre et les murs intérieurs sont revêtus de panneaux métalliques. Cette usine de traitement à la fine pointe de la technologie a été conçue pour créer un environnement entièrement de qualité alimentaire.

Qualité des granulés

Notre système de granulation unique est développé pour alimenter la presse à granulés en continu et sans interruption, minimisant les fluctuations de température et de densité des granulés. Cela permet de régler à la volée les composants internes de la presse, et donc, d'affiner la densité des granulés sans arrêter la presse. Le contrôle constant de la température et le refroidissement automatique en temps réel assurent la préservation des composés aromatiques volatils qui seraient sinon perdus.

Emballage

Des systèmes de contrôle atmosphérique avec surveillance en temps réel du taux d'oxygène présent dans la machine d'emballage ajustent automatiquement le volume d'azote et garantissent que chaque emballage contienne un taux d'oxygène résiduel minimal.

Stockage

Notre complexe de Yakima comporte une aire de stockage réfrigérée de 7 800 m² (84 000 pi²) pouvant contenir environ 3 200 000 kg (7 000 000 lb) de houblon (la capacité réelle dépend du ratio entre les balles et les granulés) et qui sera agrandie de 1 400 m² (15 000 pi²) en 2019. Toutes les zones de stockage des houblons sont maintenues à une température de 0,5 °C (33 °F).

Humulus U

Chaque automne, à Yakima, BSG Houblons accueille Humulus U, symposium d'une journée sur les houblons destinés aux brasseurs professionnels. Cet événement attire des brasseurs de toute l'Amérique du Nord et propose des conférences données par les plus grandes personnalités de la filière ainsi que des visites approfondies de nos installations et d'exploitations locales.

Contrats à terme

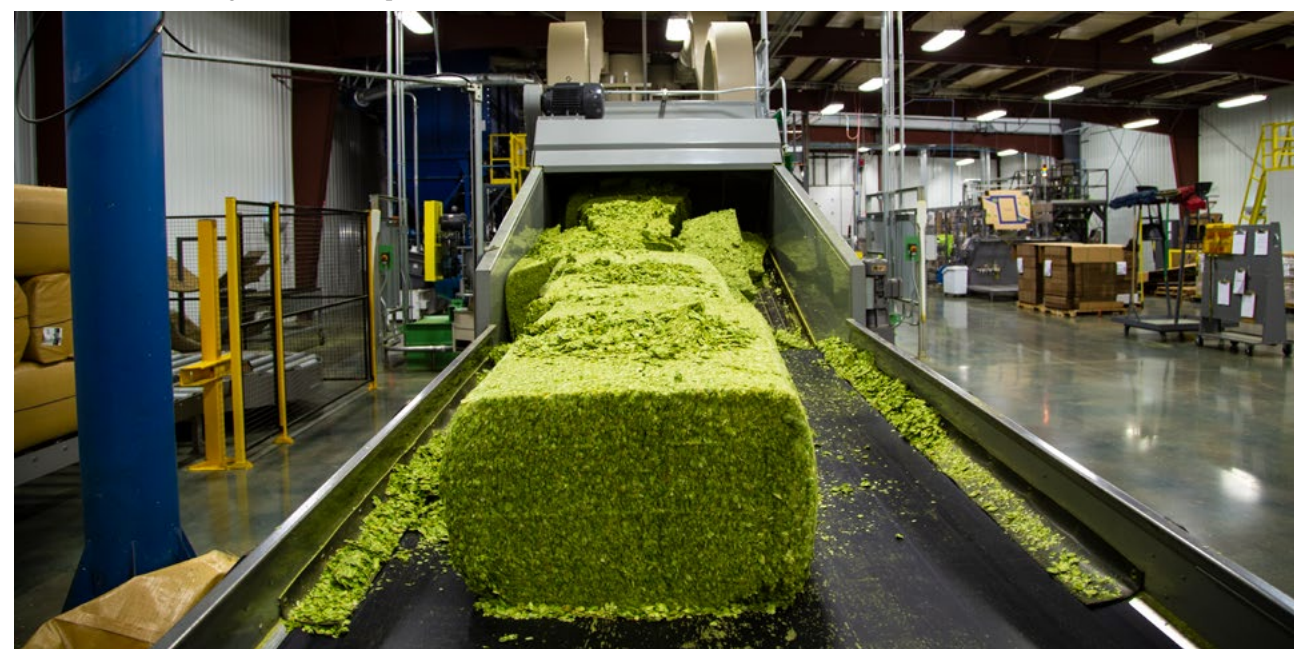
Nous incitons les brasseurs de toute taille à passer des contrats à terme pour leurs besoins en houblon. En signant un contrat, le brasseur communique clairement ses exigences à la chaîne d'approvisionnement. Les contrats permettent au cultivateur et aux distributeurs partenaires de s'organiser et de planter en conséquence. Les contrats sont essentiels pour les récoltes aux frais d'établissement élevés. En signant un contrat avec BSG Houblons, vous garantisiez vos approvisionnements et avez un gage de qualité constante. BSG n'est pas détenue par les cultivateurs; nous pouvons donc être stricts sur la qualité.

- Nous travaillons de concert avec le cultivateur pour gérer les problèmes de maladie
- Nous limitons les traitements phytosanitaires, si nécessaire
- Nous imposons les temps et les températures de séchage
- Nous accélérons la livraison des houblons par les cultivateurs
- Nous évaluons et sélectionnons les meilleurs houblons lors de la récolte

Lorsqu'un brasseur achète du houblon sur le marché au comptant, il a moins de prise sur la qualité, la disponibilité et le prix. Les contrats à terme contribuent au financement de la filière en permettant de payer le cultivateur peu de temps après la récolte, tout en aidant le brasseur à gérer sa trésorerie grâce à des prélèvements étalés sur toute l'année.

Houblons vendus sur le marché au comptant

Notre liste de houblons vendus sur le marché au comptant est mise à jour au moins une fois par semaine. Veuillez visiter bsgcanada.com pour la consulter.



Houblon Centennial entrant dans le brise-balles à l'usine de traitement du houblon de BSG.



Variétés de houblons américains

Amarillo^{MD}

Origine : Washington (États-Unis). Également connu sous le nom de VGXP01, il est exclusivement géré par l'exploitation Virgil Gamache Farms, à Toppenish (état de Washington), où il a été trouvé à l'état sauvage en 1998.

Utilisation : Doté d'un taux d'acides alpha respectable, le houblon Amarillo^{MD} peut être à double usage et contribuer à l'amérisation, mais en raison de ses arômes et de son goût uniques très en vogue, il est souvent ajouté en fin d'ébullition, au tourbillon ou utilisé en houblonnage à cru. Très prisé pour les pale ales américaines, les IPA et les IPA impériales.

Profil organoleptique : Intense et puissant. Notes dominantes de pamplemousse rouge rappelant le houblon Cascade, auxquelles s'ajoutent des arômes de fruits tropicaux et de melon mûr.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 350-1 800 kg/ha
(1 200-1 600 lb/acre)

Acides alpha (%)	8,0-11,0
Acides bêta (%)	6,0-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	21-24
Huiles totales (mL/100 g)	1,5-1,9

Azacca^{MD}

Origine : Washington (États-Unis). Le houblon Azacca^{MD}, autrefois appelé n° 483 par l'American Dwarf Hop Association, tient son nom du dieu haïtien de l'agriculture.

Utilisation : Les excellentes qualités aromatiques du houblon Azacca^{MD} en font un incontournable pour un ajout en fin d'ébullition ou un houblonnage à cru pour divers styles de bières, bien qu'il fasse déjà partie des houblons préférés des brasseurs d'IPA en raison de sa haute teneur en myrcène. Très bon houblon lorsqu'il est utilisé seul dans une mouture simple.

Profil organoleptique : Intense et tropical. Nuances soutenues d'agrumes et de mangue très mûre soulignées par des notes de fruits du verger (poires, pommes) et d'aiguilles de pin.

Maturité : Mi-saison à fin de saison

Rendement : 2 500-2 700 kg/ha
(2 200-2 400 lb/acre)

Acides alpha (%)	14,0-16,0
Acides bêta (%)	4,0-5,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	38-45
Huiles totales (mL/100 g)	1,6-2,5

Cascade

Origine : Oregon (États-Unis). Ancêtre des houblons des bières artisanales américaines, le houblon Cascade a été sélectionné en 1956 dans le cadre d'un programme de l'USDA et il a été commercialisé en 1972. Il descend notamment du Fuggle anglais et du Serebrianka russe. C'est aujourd'hui le houblon aromatique américain le plus cultivé.

Utilisation : Houblon de finition classique d'innombrables ales artisanales, le Cascade et son style caractéristique sont parfaitement adaptés aux pale ales, aux blondes, aux bières de blé, aux IPA, aux stouts, aux porters et à presque tous les autres styles de bières artisanales américaines. Peut être utilisé seul dans les recettes monohoublon.

Profil organoleptique : Arômes d'agrumes typiques (particulièrement le pamplemousse Ruby Red) et tonalités florales marquées. Intensité moyenne.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 600-2 000 kg/ha
(1 400-1 800 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,5-7,0
Acides bêta (%)	4,8-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	33-40
Huiles totales (mL/100 g)	0,7-1,4

Cashmere

Origine : États-Unis. Le houblon Cashmere a été développé par l'université de l'état de Washington en croisant les variétés Cascade et Northern Brewer. Il a été commercialisé pour la première fois en 2013.

Utilisation : Double usage. Le houblon Cashmere excelle lorsqu'il est utilisé pour donner goût et arôme aux bières très houblonnées ou lorsque l'intensité de ses notes exotiques et tropicales vient compléter des ales sures, fruitées ou peu conventionnelles. Son taux d'acides alpha respectable et son faible taux de cohumulone lui permettent d'apporter une délicate amertume s'il est utilisé en début d'ébullition.

Profil organoleptique : Complexe et intensément fruité avec une forte dominante de citron, de lime, de pêche et de melon. Des notes secondaires de noix de coco, de citronnelle, de bonbon et d'herbes peuvent ressortir en cas d'ajout au tourbillon ou de houblonnage à cru.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	7,7-9,1
Acides bêta (%)	3,3-7,1
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-24
Huiles totales (mL/100 g)	1,2-1,4

Centennial

Origine : États-Unis. L'un des « C » classiques des bières artisanales américaines, le houblon Centennial couvre des hectares de terres dans les états de l'Oregon et de Washington. Sélectionné en 1974 et commercialisé en 1990, ce houblon descend notamment du Brewers Gold, du Fuggle et de l'East Kent Goldings.

Utilisation : Double usage avec un taux élevé d'acides alpha et d'excellentes qualités aromatiques. Largement utilisé comme houblon de finition ou en houblonnage à cru, seul ou en mélange. Excellent pour tous les styles d'IPA américaines, les pale ales, les stouts et les porters, ainsi qu'en petite proportion dans les ales blondes et les bières de blé américaines.

Profil organoleptique : Dominante d'agrumes, mais des nuances de citronnelle et d'aiguilles de pin sont souvent perceptibles. Le côté « agrumes » rappelle le houblon Cascade (pamplemousse), la variété à laquelle il est le plus souvent comparé.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 700-2 000 kg/ha
(1 500-1 750 lb/acre)

Acides alpha (%)	9,5-11,5
Acides bêta (%)	3,5-4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	29-30
Huiles totales (mL/100 g)	1,5-2,5





Challenger (US)

Origine : États-Unis. Issue d'un croisement entre le Northern Brewer et le Northdown, cette variété anglaise a trouvé sa terre d'accueil dans les champs de houblon du Nord-Ouest Pacifique.

Utilisation : Houblon à double usage vraiment polyvalent, le Challenger a un taux d'acides alpha permettant d'amériser tout en offrant une saveur agréable et délicate s'il est utilisé en fin d'ébullition ou en houblonnage à cru. Seul ou en mélange, le houblon Challenger constitue un excellent ajout au mélange de houblons de n'importe quel style de bière britannique, irlandaise ou écossaise.

Profil organoleptique : Les houblons Challenger moyennement intenses cultivés aux États-Unis tirent généralement plus vers les épices et le pin et moins vers la marmelade d'orange que leurs homologues anglais.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	6,5-8,5
Acides bêta (%)	3,0-4,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	20-23
Huiles totales (mL/100 g)	1,0-1,5

Chinook

Origine : Washington (États-Unis). Développé par le programme de sélection de l'USDA et commercialisé en 1985 en tant que variété riche en acides alpha, le Chinook a fini par prendre de l'ampleur chez les artisans-brasseurs comme houblon à l'arôme et au goût uniques. Il descend notamment du Petham Golding et de l'USDA 63012.

Utilisation : Double usage. Grâce à son taux élevé d'acides alpha et à son taux modéré de cohumulone, le houblon Chinook offre une amertume puissante et délicate tout en procurant des notes de pin spécifiques très intéressantes pour le houblonnage à cru des IPA.

Profil organoleptique : De puissantes notes de pamplemousse définissent ce houblon. Tonalités puissantes de pin des montagnes et de résine (surtout en houblonnage à cru) et finale d'agrumes et d'herbes aromatiques séchées.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 2 100-2 400 kg/ha
(1 900-2 100 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,0-14,0
Acides bêta (%)	3,0-4,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	29-35
Huiles totales (mL/100 g)	1,7-2,7

Citra^{MD}

Origine : Washington (États-Unis). Il descend notamment du Hallertau Mittelfrüh, du Tettnang, du Brewers Gold et de l'East Kent Golding. Développé à Yakima par la Hop Breeding Company et commercialisé en 2007, le houblon Citra^{MD} demeure très convoité pour ses caractéristiques aromatiques uniques.

Utilisation : Ses arômes intenses caractéristiques font du Citra^{MD} un houblon parfait pour un ajout en fin d'ébullition ou un houblonnage à cru. Utilisé seul ou en mélange, le Citra^{MD} est excellent dans les bières de blé américaines, les pale ales, les IPA et les ales de style belge, en plus d'être connu pour bien compléter les levures *Brettanomyces*.

Profil organoleptique : Fortement tropical et riche en arômes fruités comme la pêche, le fruit de la passion, la goyave, le litchi, la lime et la groseille.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 350-1 800 kg/ha
(1 200-1 600 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,0-13,0
Acides bêta (%)	3,5-4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-24
Huiles totales (mL/100 g)	2,2-2,8

Cluster

Origine : États-Unis. Le Cluster est la plus ancienne variété de houblon cultivée aux États-Unis, où, jusqu'à récemment, il représentait la majorité des cultures de houblon. Selon la théorie la plus populaire, il proviendrait de la pollinisation de variétés de houblon cultivées par les colons anglais et néerlandais par des houblons sauvages autochtones.

Utilisation : Avec son amertume équilibrée et ses arômes puissants mais plaisants, le houblon Cluster donne une touche d'authenticité aux recettes traditionnelles, ainsi qu'aux lagers américaines rétro.

Profil organoleptique : Assez fort et très sous-évalué. Épicé et floral avec des nuances terreuses de cassis.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 2 100-2 400 kg/ha
(1 900-2 100 lb/acre)

Acides alpha (%)	5,5-8,5
Acides bêta (%)	4,5-5,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	33-43
Huiles totales (mL/100 g)	0,4-0,8

Comet

Origine : États-Unis. Le Comet est issu d'un croisement entre un houblon anglais et une variété américaine sauvage. Il a été commercialisé pour la première fois en 1974. La production commerciale a cessé dans les années 1980 pour faire place aux nouvelles variétés très riches en acides alpha, mais il a fait un retour grâce à son profil unique.

Utilisation : Conçu pour être un houblon amérisant riche en acides alpha, le Comet s'est vu offrir une deuxième vie en tant que variété aromatique pour les IPA, les ales sauvages, les bières fermières et d'autres types de bières artisanales modernes.

Profil organoleptique : Dominé par un caractère de zestes d'agrumes et d'herbes odorantes, il offre également des nuances de fruits des bois et une amertume terreuse à l'ancienne.

Maturité : Mi-saison à fin de saison

Rendement : 1 800-2 150 kg/ha
(1 600-1 900 lb/acre)

Acides alpha (%)	9,0-12,0
Acides bêta (%)	3,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	40-45
Huiles totales (mL/100 g)	1,4-3,3

Crystal

Origine : Oregon (États-Unis). Sélectionné à Corvallis en 1983 en tant que variante locale du Hallertau Mittelfrüh, le houblon Crystal est le demi-frère des variétés Liberty et Mount Hood. Sa lignée comprend le Hallertau allemand, le Cascade, le Brewers Gold et l'Early Green.

Utilisation : En raison de sa parenté avec le Hallertau, il n'est pas surprenant de voir le houblon Crystal exceller dans les lagers et les bières de blé continentales ainsi que dans les ales belges. Cependant, étant donné qu'il comporte également un peu de Cascade, certains artisans-brasseurs entreprenants l'utilisent également dans leur mélange de houblons pour les IPA.

Profil organoleptique : Doux, suave et délicat. Très floral avec une touche d'épices nobles, ce houblon peut être utilisé en grande proportion ou en houblonnage à cru pour apporter un peu plus d'intensité avec des notes de zestes d'agrumes et de citronnelle séchée.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 350-1 700 kg/ha
(1 200-1 500 lb/acre)

Acides alpha (%)	3,5-5,5
Acides bêta (%)	4,5-6,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	20-26
Huiles totales (mL/100 g)	0,8-2,1





CTZ

Origine : Washington (États-Unis). Abréviation regroupant trois variétés étroitement apparentées : le Columbus, le Tomahawk et le Zeus. Sélectionnées pour leur fort potentiel en acides alpha, ces variétés ont un ancêtre commun : le Nugget.

Utilisation : Disposant de l'excellente capacité d'amérisation prévue à l'origine, ce houblon est aussi utilisé par les artisans-brasseurs dans les IPA américaines pour ses puissants arômes d'agrumes et d'épices.

Profil organoleptique : Intense et saisissant avec un caractère huileux d'agrumes frais et d'herbes sauvages; peut révéler des arômes de pin et d'épices en cas de houblonnage à cru.

Maturité : Fin de saison

Rendement : 2 800-3 000 kg/ha
(2 500-2 700 lb/acre)

Acides alpha (%)	14,5-16,5
Acides bêta (%)	4,0-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	28-32
Huiles totales (mL/100 g)	2,0-3,0

Ekuanot^{MD}

Origine : États-Unis. Le houblon Ekuanot^{MD} a été développé par la Hop Breeding Company et a été commercialisé pour la première fois en 2014 sous le nom de HBC 366. Préalablement nommé Equinox, il a été rebaptisé Ekuanot^{MD} en septembre 2016.

Utilisation : Donne goût et arôme aux IPA, aux bières sûres, aux bières de blé et aux autres styles de bières nécessitant un fort apport aromatique par le houblonnage. L'Ekuanot^{MD} est utilisé dans de nombreuses bières monohoublon. Sa haute teneur en huiles essentielles (en particulier le myrcène et l'humulène) en fait un bon candidat pour un ajout en fin d'ébullition, au tourbillon ou à un houblonnage à cru.

Profil organoleptique : Le houblon Ekuanot^{MD} est connu pour sa complexité aromatique évoquant la lime, la pomme, le melon, les baies, le cèdre, la papaye, la feuille de laurier, l'eucalyptus, le clou de girofle, la sauge et le tabac.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	14,5-15,5
Acides bêta (%)	4,5-5,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	32-38
Huiles totales (mL/100 g)	2,5-4,5

El Dorado^{MD}

Origine : Cultivé aux États-Unis. Vallée de Moxee dans l'état de Washington. La vallée de Moxee est une sous-région de culture du houblon située dans la partie nord de la vallée de Yakima. Le climat y est légèrement plus froid. Les températures plus froides permettent la culture de houblons aux arômes incroyables.

Le houblon El Dorado^{MD} a été développé par l'entreprise CLS Farms ltée en 2008 et il a été commercialisé en 2010. CLS Farms est une houblonnière familiale multigénérationnelle.

Utilisation : Houblon à double usage doté de qualités aromatiques exceptionnelles et riche en acides alpha.

Profil organoleptique : Le houblon El Dorado^{MD} apporte systématiquement des notes fruitées, en particulier des arômes de fruits tropicaux. Il confère également d'autres notes de fruits comme la poire, la pastèque et les fruits à noyau.

Maturité : Début de saison à mi-saison

Rendement : 2 600-2 800 kg/ha
(2 300-2 500 lb/acre)

Acides alpha (%)	14,0-16,0
Acides bêta (%)	7,0-8,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	28-31
Huiles totales (mL/100 g)	2,5-2,8

Galena

Origine : États-Unis. Le houblon Galena a été sélectionné en 1968 par pollinisation libre entre un mâle inconnu et le Brewers Gold. Commercialisé en 1978, il continue d'avoir du succès en tant que variété multi-usage riche en acides alpha.

Utilisation : En raison de son taux élevé d'acides alpha et de son bon rendement cultural, le Galena est souvent vu comme un houblon amérisant classique, à l'instar du Nugget et de ses descendants. Il est parfois utilisé comme houblon de finition.

Profil organoleptique : Doux à modéré avec un caractère d'agrumes tropicaux étonnamment plaisant. Peut avoir un petit côté rustique contredisant sa parenté avec le Brewers Gold.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 2 000-2 250 kg/ha
(1 800-2 000 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,5-13,5
Acides bêta (%)	7,2-8,7
Cohumulone dans les acides alpha (%)	36-40
Huiles totales (mL/100 g)	0,9-1,3

Idaho 7^{MC}

Origine : États-Unis. Variété expérimentale provenant de la houblonnière Jackson Hop Farm, à Wilder dans l'Idaho, et commercialisée pour la première fois en 2015.

Utilisation : Utilisé principalement en aromatisation et en houblonnage à cru en raison de son arôme et de son goût puissants, mais son taux d'acides alpha est assez élevé pour donner une bonne amertume. Excellent seul ou en mélange pour les IPA, les pale ales et les bières de blé américaines très houblonnées.

Profil organoleptique : Puissants arômes de fruits tropicaux et d'agrumes (abricot, orange, pamplemousse rouge, papaye), notes puissantes de pin résineux et pointe de thé noir.

Maturité : Fin de saison

Rendement : 2 250-2 500 kg/ha
(2 000-2 200 lb/acre)

Acides alpha (%)	13,0-15,0
Acides bêta (%)	4,0-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	30-40
Huiles totales (mL/100 g)	1,0-1,6

Idaho Gem^{MC}

Origine : Idaho (États-Unis). Variété unique provenant des exploitations Gooding Farms.

Utilisation : Sa haute teneur en huiles essentielles douces et fruitées fait du Idaho Gem^{MC} un houblon idéal, seul ou en mélange, pour un ajout en fin d'ébullition ou un houblonnage à cru dans une grande diversité de styles de bières.

Profil organoleptique : Attaque franche de bonbon aux fruits (de type Juicy Fruit et Jolly Rancher) soutenue par des notes de pamplemousse.

Maturité : Début de saison

Rendement : 2 100-2 400 kg/ha
(1 700-2 100 lb/acre)

Acides alpha (%)	9,0-11,0
Acides bêta (%)	3,0-4,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	40-45
Huiles totales (mL/100 g)	1,3-2,0





Jarrylo^{MD}

Origine : Portant le nom du dieu slave de la fertilité, le houblon Jarrylo^{MD} (*prononcez jar-ril-lo*) est une variété naine sélectionnée par l’American Dwarf Hop Association. Il descend notamment du Summit et d’autres variétés de l’ADHA.

Utilisation : Le Jarrylo^{MD} peut être utilisé comme houblon à double usage grâce à son taux élevé d’acides alpha, mais sa haute teneur en huiles essentielles (en particulier l’humulène et le myrcène) et ses arômes uniques le rendent optimal pour un ajout en fin d’ébullition, au tourbillon ou à un houblonnage à cru dans les pale ales, IPA, les saisons et d’autres styles de bières belges très houblonnées.

Profil organoleptique : Puissants arômes de fruits (banane, poire, melon, orange), notes épicées et herbacées.

Maturité : Début à mi-saison

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	15,0-17,0
Acides bêta (%)	6,0-7,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	34-37
Huiles totales (mL/100 g)	3,6-4,3

Liberty

Origine : États-Unis. Le houblon Liberty a vu le jour en 1983 dans le cadre du même programme de l’USDA que ses demi-frères, le Crystal, le Mount Hood et l’Ultra. Il s’agit d’une variété triploïde issue d’un croisement entre le Hallertau Mittelfrüh et un mâle résistant au mildiou sélectionné par l’USDA, le n° 64035M. C’est celui des quatre demi-frères qui ressemble le plus à sa mère.

Utilisation : Conçu pour remplacer le Hallertau Mittelfrüh, le houblon Liberty constitue un excellent produit de substitution local aux houblons nobles européens pour les pils allemandes, les lagers de style bavarois, les kölschs, les hefeweizens, les bières de garde et les ales belges.

Profil organoleptique : Doux et raffiné. Suave, épicé et herbacé avec des notes de foin. Comparé à ses demi-frères, le Liberty est souvent considéré comme se rapprochant le plus du profil organoleptique du Mittelfrüh.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 100-1 750 kg/ha
(1 000-1 550 lb/acre)

Acides alpha (%)	3,0-5,0
Acides bêta (%)	3,0-4,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	24-30
Huiles totales (mL/100 g)	0,6-1,8

Mosaic^{MD}

Origine : États-Unis. Connu sous le nom de HBC 369 jusqu’à sa commercialisation en 2012, le houblon Mosaic^{MD} est une nouvelle variété de la Hop Breeding Company ltée. Il est issu d’un croisement entre le Simcoe et un mâle dérivé du Nugget.

Utilisation : Le houblon Mosaic^{MD} est souvent comparé au Citra^{MD}, car ils partagent tous deux un taux respectable d’acides alpha et une composition en huiles très recherchée pour donner goût et arôme à la bière. Son bouquet exotique, chargé de fruits, se prête à merveille aux IPA américaines, aux saisons, aux bières de blé et aux bières fermentées avec des levures *Brettanomyces*.

Profil organoleptique : Complexe et prononcé. Fortes notes d’huiles d’agrumes, de sapin baumier, de bleuets, de pêche et de fruits tropicaux (en particulier la mangue, mais également des nuances de lime et de mandarine).

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : 2 000-2 500 kg/ha
(1 800-2 200 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,5-13,5
Acides bêta (%)	3,2-3,9
Cohumulone dans les acides alpha (%)	24-26
Huiles totales (mL/100 g)	1,0-1,5

Mount Hood

Origine : Oregon (États-Unis). Sélectionné en 1983 et commercialisé pour la première fois en 1989, le houblon Mount Hood est un frère des variétés Crystal, Liberty et Ultra. Il est issu d’un croisement entre le Hallertau Mittelfrüh et un mâle de l’USDA, le 19058M.

Utilisation : Grâce à son origine noble, le houblon Mount Hood est un excellent choix pour les lagers pâles, les bières de blé et les ales allemandes ou belges nécessitant des arômes fins et une amertume faible à modérée. Il constitue un bon produit de substitution aux variétés Hallertau allemandes.

Profil organoleptique : Modérément intense et sucré avec des notes végétales et florales et une pointe de fruits verts. Peut être très puissant selon les récoltes, avec des notes végétales plus prononcées.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 600-2 000 kg/ha
(1 500-1 800 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,0-7,0
Acides bêta (%)	5,0-8,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	21-23
Huiles totales (mL/100 g)	1,6-3,4





Nugget

Origine : États-Unis. Le houblon Nugget a été sélectionné en 1970 pour répondre à une demande grandissante de houblons riches en acides alpha. Cette variété demeure l’une des plus largement cultivées dans les houblonnières d’Oregon. Il descend notamment du Brewers Gold, de l’Early Green et du Canterbury Goldings.

Utilisation : Connu pour conférer une amertume franche et délicate, le houblon Nugget peut également être utilisé en aromatisation. Il est parfaitement adapté à la plupart des styles de bières artisanales américaines, en particulier celles où l’amertume du houblon constitue une composante majeure.

Profil organoleptique : Doux et assez suave avec de discrètes tonalités végétales et fruitées (gingembre, origan frais, romarin).

Maturité : Mi-saison

Rendement : 2 100-2 400 kg/ha
(1 900-2 100 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,5-14,0
Acides bêta (%)	3,0-5,8
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-30
Huiles totales (mL/100 g)	1,8-2,2

Pahto^{MC}

Origine : États-Unis. Anciennement connu sous le nom de HBC 682, le Pahto a été rebaptisé du nom indigène du mont Adams. Il s’agit d’une variété à haut rendement, résistante aux maladies et très riche en acides alpha.

Utilisation : Excellent comme houblon amérisant, procurant à la bière une amertume franche et délicate.

Profil organoleptique : Végétal, terreux et floral.

Maturité : Fin de saison

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	17,0-20,0
Acides bêta (%)	4,5-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	30-32
Huiles totales (mL/100 g)	1,0-2,5

Sabro^{MC}

Origine : États-Unis. Également connu sous le nom de HBC 438, le houblon Sabro^{MC} a été commercialisé par la Hop Breeding Company en 2018. Il est le résultat d’une pollinisation croisée unique avec une variété Neomexicanus femelle.

Utilisation : Aromatisation. Avec son bouquet complexe et sa haute teneur en huiles aromatiques (en particulier le myrcène), le houblon Sabro^{MC} excelle dans la finition et le houblonnage à cru.

Profil organoleptique : Arômes complexes de fruits et d’agrumes (mandarine, noix de coco, fruits tropicaux et fruits à noyau) soulignés par des nuances de cèdre et de menthe.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	12,0-16,0
Acides bêta (%)	4,0-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	20-24
Huiles totales (mL/100 g)	2,5-3,5

Sorachi Ace

Origine : États-Unis. Développé au Japon pour Sapporo dans les années 1980, le houblon Sorachi Ace couvre de plus en plus d’hectares de terres dans le Nord-Ouest Pacifique. Il descend notamment du Brewers Gold, du Saaz et du Beikei n° 2.

Utilisation : Double usage. Avec son taux élevé d’acides alpha, le Sorachi Ace est un houblon amérisant tout à fait respectable et ses arômes uniques en font un ajout apprécié dans les styles de bières nécessitant un vif caractère d’agrumes, comme les saisons, les witbiers et les IPA exotiques.

Profil organoleptique : Puissant et caractéristique avec une pointe d’aneth, une dominante parfaitement reconnaissable de citron et une touche de vernis à bois, d’écorce de fruit et d’infusion Lemon Zinger.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : 1 100-1 350 kg/ha
(1 000-1 200 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,0-12,5
Acides bêta (%)	6,5-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	23-26
Huiles totales (mL/100 g)	2,0-2,8

Sterling

Origine : États-Unis. Le houblon Sterling descend des variétés Saaz, Cascade, Brewers Gold, Early Green et d’autres variétés européennes. Il a été commercialisé en 1998 pour remplacer le Saaz par une variante plus riche en acides alpha, plus résistante aux maladies et plus facile à conserver.

Utilisation : Houblon à double usage, le Sterling est principalement utilisé pour ses arômes plaisants et attrayants ainsi que pour son taux d’acides alpha qui peut se révéler intéressant pendant la phase d’ébullition. Un bon choix pour les lagers très houblonnées, les ales belges et les autres styles de bières continentales.

Profil organoleptique : Modéré et agréablement houblonné. Notes végétales marquées rappelant le Saaz, avec des pointes d’agrumes confits, de fines herbes, d’épices aromatiques et de foin séché.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 350-1 800 kg/ha
(1 400-1 600 lb/acre)

Acides alpha (%)	6,0-9,0
Acides bêta (%)	4,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-28
Huiles totales (mL/100 g)	1,3-1,9

Summit^{MC}

Origine : Washington (États-Unis). Issu d’un croisement entre les variétés Zeus, Nugget et plusieurs mâles sélectionnés par l’USDA, le houblon Summit^{MC} a été commercialisé en 2003 par l’American Dwarf Hop Association.

Utilisation : Son très haut taux d’acides alpha en fait un houblon amérisant sans égal, mais le Summit^{MC} est à double usage, bien que son goût soit particulier (on aime ou on aime pas !). Ceux qui l’aiment utilisent le Summit^{MC} en début ou en fin d’ébullition dans les ales américaines houblonnées.

Profil organoleptique : Lourd et puissant avec d’intenses arômes d’agrumes caractéristiques (pamplemousse et mandarine, en particulier); peut également avoir un côté terreux d’oignon ou d’ail. Les conditions de récolte contribuent à déterminer l’équilibre entre le côté « agrumes » et le côté « oignon/ail ».

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	15,0-18,0
Acides bêta (%)	4,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	26-33
Huiles totales (mL/100 g)	1,5-2,5





Tettnang (US)

Origine : États-Unis. Cultivar américain de la variété primitive du fameux houblon noble allemand. La majorité de la superficie plantée en Tettnang (US) se situe dans les états de l’Oregon et de Washington.

Utilisation : Avec une teneur en myrcène légèrement plus élevée et un profil aromatique plus épicé et plus terreux que son homologue allemand, le Tettnang (US) excelle comme houblon de finition dans les bières artisanales américaines revisitant les styles européens, comme les bières de blé, les kölschs, les alts ou les lagers.

Profil organoleptique : Doux avec de délicats arômes d’épices nobles et un côté chaud et terreux légèrement fruité (bois, tapis forestier, thé noir).

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 100-1 500 kg/ha
(1 000-1 300 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,0-5,5
Acides bêta (%)	3,0-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-28
Huiles totales (mL/100 g)	0,5-0,9

Warrior^{MD}

Origine : Washington (États-Unis). Autrefois appelé YCR 5 cv, le houblon Warrior^{MC} a été développé par l’exploitation Yakima Chief Ranches et il est issu du même programme de sélection que le Simcoe. Il est connu pour son taux élevé d’acides alpha et son haut rendement au champ.

Utilisation : Houblon à double usage offrant une amertume délicate grâce à un taux de cohumulone généralement bas et un profil organoleptique apprécié dans les ales américaines houblonnées.

Profil organoleptique : Doux à modéré avec un mélange complexe d’agrumes vifs, de chèvrefeuille, de fines herbes et de bois vert.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 2 700-2 900 kg/ha
(2 400-2 600 lb/acre)

Acides alpha (%)	14,5-16,5
Acides bêta (%)	4,3-5,3
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-26
Huiles totales (mL/100 g)	1,3-1,7

Willamette

Origine : États-Unis. Houblon aromatique jadis le plus cultivé aux États-Unis, le Willamette descend du célèbre Fuggle anglais. Il a été commercialisé dans les années 1970 dans le cadre du programme de sélection de l’USDA. Il porte le nom de la rivière Willamette, dans l’Oregon, le centre névralgique de la culture du houblon se trouvant dans sa vallée.

Utilisation : Aromatisation. Le houblon Willamette peut être incorporé à de nombreux styles de bières grâce à son taux modéré d’acides alpha et son caractère suave. Il convient naturellement aux ales anglaises, mais il convient également à de nombreux types d’ales américaines et européennes.

Profil organoleptique : Doux. Caractère chaud et séduisant avec des notes intenses de résine, de fruits secs et de foin frais.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 350-1 800 kg/ha
(1 400-1 600 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,0-6,0
Acides bêta (%)	3,0-4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	30-35
Huiles totales (mL/100 g)	1,0-1,5





Variétés de houblons australiens

Australian Galaxy^{MC}

Origine : Australie. Le principal houblon d'Australie, le Galaxy^{MC} est né dans le cadre de programmes de sélection dans les années 1990 et descend notamment de la variété allemande Perle. Il a été commercialisé en 2009 et est très demandé depuis.

Utilisation : Aromatisation et houblonnage à cru. Bien qu'il bénéficie d'un taux d'acides alpha propice à l'amérisation, le Galaxy^{MC} excelle lorsqu'il est utilisé pour aromatiser la bière, surtout en fin d'ébullition pour une plus grande intensité aromatique. Son puissant caractère de fruits tropicaux convient parfaitement aux pale ales américaines, aux IPA, aux bières de blé, aux saisons et aux bières fermentées avec des *Brettanomyces*.

Profil organoleptique : Intense et puissant. Fruits tropicaux musqués (fruit de la passion, abricot, lime), agrumes odorants et cassis terreux.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	13,5-15
Acides bêta (%)	5,8-6
Cohumulone dans les acides alpha (%)	33-35
Huiles totales en mL/100 g	2,4-4,0

Australian Vic Secret^{MC}

Origine : Australie. Développé à partir d'un jeune plant sélectionné dans l'état de Victoria en 2000 et d'abord connu sous le nom de cultivar n° 00-207-013, le houblon Vic Secret^{MC} a des ancêtres communs avec le Topaz. Sa production commerciale a commencé en 2013.

Utilisation : Aromatisation, surtout en ajout au tourbillon et en houblonnage à cru. Lors d'essais réalisés avec ce houblon, les ajouts en fin d'ébullition ont accentué les notes terreuses et peu fruitées alors que les ajouts au tourbillon et les houblonnages à cru ont maximisé les effets du haut taux de myrcène.

Profil organoleptique : Caractère tropical franc et vif (fruit de la passion, ananas) avec des notes d'herbes fraîches et d'aiguilles de pin. Comparable au Galaxy^{MC}, mais plus léger et moins dominant.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : 2 310-3 290 kg/ha
(2 061-2 935 lb/acre)

Acides alpha (%)	14,0-17,0
Acides bêta (%)	6,1-7,8
Cohumulone dans les acides alpha (%)	51-56
Huiles totales en mL/100 g	2,2-2,8

Variétés de houblons tchèques

Czech Kazbek

Origine : République tchèque. Portant le nom de l'un des plus hauts sommets du Caucase, le Kazbek est issu d'un croisement entre le Saaz et une variété naturelle sauvage du Caucase. Il a été commercialisé en 2008 et la superficie qui lui est consacrée dans son pays d'origine ne cesse d'augmenter chaque année.

Utilisation : Aromatisation (principalement). Les brasseurs tchèques l'utilisent surtout en fin d'ébullition. Il est recommandé comme houblon de finition ou en houblonnage à cru pour les lagers artisanales ainsi que pour n'importe quelle bière nécessitant un caractère de houblon noble avec une plus grande intensité et une plus haute teneur en huiles.

Profil organoleptique : Comparable au Saaz, mais beaucoup plus puissant. Peut présenter une dominante d'agrumes frais et vifs (citron ou pamplemousse) sans jamais masquer le mélange de fleurs et d'épices terreuses caractéristique hérité du Saaz.

Maturité : Fin de saison

Rendement : 2 100-3 000 kg/ha
(1 874-2 677 lb/acre)

Acides alpha (%)	5,0-8,0
Acides bêta (%)	4,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	35-40
Huiles totales en mL/100 g	0,9-1,8

Czech Saaz

Origine : République tchèque. Baptisé Saaz, du nom de la ville de Zatec, ce houblon est la principale variété naturelle des houblonnières de République tchèque et le houblon noble par excellence. Il représente plus de 80 % des cultures de houblon dans son pays d'origine.

Utilisation : Aromatisation. Indispensable pour brasser une authentique Bohemian Pilsner, le Saaz possède un caractère suave, mais typiquement puissant et épicé qui convient autant aux lagers claires qu'aux ales belges et fermières.

Profil organoleptique : Doux, agréablement épicé et herbacé avec un franc caractère boisé et terreux et de riches tonalités florales. Caractère houblonné caractéristique dans les moûts clairs. Un porte-greffe cultivé dans un autre pays n'aura pas le même profil ni le même équilibre que les fleurs tchèques.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 000 kg/ha (892 lb/acre)

Acides alpha (%)	2,0-5,0
Acides bêta (%)	4,5-8,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	23-26
Huiles totales en mL/100 g	0,4-1,0



Variétés de houblons anglais

UK Boadicea

Origine : Angleterre. Boadicea fut le premier houblon au monde résistant aux pucerons. Il a été sélectionné au Wye College par pollinisation libre de variétés naines. Il porte le nom d’une ancienne reine celte qui a mené une révolte contre les Romains.

Utilisation : Double usage. Conçu pour proposer une solution plus écologique (moins de pesticides sont nécessaires pour sa culture) que les anciennes variétés britanniques traditionnelles, le Boadicea est un excellent houblon aux multiples avantages pour les IPA et les pale ales amères ou anglaises. Il apporte un beau caractère terreux aux malts foncés lorsqu’il est utilisé en petite quantité dans les stouts, les porters et les milds.

Profil organoleptique : Résineux et épicé sur un fond de fleurs et de fruits du verger frais et vifs, il peut apporter un caractère de trèfle ou de gazon fraîchement coupé en percolateur à houblon ou en houblonnage à cru.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	8,0-10,0
Acides bêta (%)	3,5-4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	24-26
Huiles totales en mL/100 g	1,3-2,0

UK Challenger

Origine : Angleterre. Variété typique de la tradition brassicole anglaise, le Challenger est un petit-fils du Northern Brewer et il compte également le Northdown parmi ses ascendants. Il a été commercialisé en 1972 par le Wye College. Bien qu’on le cultive en quantités limitées dans les autres pays, la majorité de sa production se fait toujours au Royaume-Uni.

Utilisation : Double usage. Seul ou en mélange, le Challenger est excellent pour un ajout à l’ébullition, en percolateur ou en fût. Idéal pour n’importe quelle recette d’ale anglaise, il est également utilisé dans certaines IPA américaines de la côte ouest.

Profil organoleptique : Doux à modérément épicé avec des notes de conifère et de fruits mûrs, il ajoute un vif caractère herbacé en houblonnage à cru. Se mélange bien avec les variétés terreuses ou florales.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	6,5-8,5
Acides bêta (%)	4,0-4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	20-25
Huiles totales en mL/100 g	1,0-1,7

UK East Kent Goldings

Origine : Angleterre. Reine des variétés de houblons anglais avec une ascendance remontant à 1790, l’East Kent Goldings (EKG) est aux brasseurs anglais ce que le Hallertau Mittelfrüh est à leurs homologues allemands. Appellation exceptionnelle, seul le comté de Kent peut produire le houblon East Kent Goldings. Les houblons Goldings cultivés dans les autres comtés sont appelés UK Goldings.

Utilisation : Aromatisation. Considéré pendant plusieurs siècles comme le meilleur houblon anglais, l’EKG est un arôme signature des ales houblonnées des îles Britanniques : IPA, pale ales et bitters. Il est utilisé en petite quantité pour un effet subtil dans les ales écossaises et autres ales plus foncées et plus maltées.

Profil organoleptique : Floral avec des notes de zeste d’agrumes ou d’agrumes confits et des nuances herbacées de prairie printanière. Délicat et raffiné, il peut, lorsqu’il est utilisé en houblonnage à cru, apporter des notes d’agrumes ainsi qu’une touche de fraîcheur herbacée.

Maturité : Mi-saison

Rendement : 1 350 kg/ha (1 200 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,0-6,5
Acides bêta (%)	1,9-2,8
Cohumulone dans les acides alpha (%)	20-25
Huiles totales en mL/100 g	0,4-0,8

UK Fuggle

Origine : Angleterre. Jeune plant sélectionné au hasard en 1861, le Fuggle est vite devenu une force dominante des houblons anglais : en 1949, il représentait 78 % de la superficie cultivée en houblon dans son pays d’origine. Il porte le nom du cultivateur qui a introduit cette variété dans le Kent.

Utilisation : Aromatisation. Le houblon Fuggle est un véritable bourreau de travail, pouvant être utilisé dans plusieurs styles de bières foncées comme les porters, les stouts et les milds. Il ajoute une touche anglaise classique lorsqu’il est utilisé seul ou en mélange, en fin d’ébullition ou en houblonnage à cru, dans les bitters anglaises, les pale ales et les ESB. Beaucoup d’artisans-brasseurs américains de première génération ont incorporé le Fuggle dans leurs pale ales avant-gardistes.

Profil organoleptique : Avec ses arômes doux et terreux, sa rondeur et ses notes de bois chaud et de fruits du verger, le Fuggle est un houblon agréablement doux. Un ajout en fin d’ébullition et un houblonnage à cru peuvent donner des notes herbacées. Souvent associé au Goldings.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 350 kg/ha (1 200 lb/acre)

Acides alpha (%)	3,0-5,6
Acides bêta (%)	2,0-3,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	25-30
Huiles totales en mL/100 g	0,7-1,4

UK Progress

Origine : Angleterre. Le houblon Progress fut l’une des premières variétés créées dans le cadre d’un programme de sélection moderne en Angleterre. Il descend notamment du Whitbread Goldings et de l’O.B.79, ce qui en fait un cousin du houblon Target. Développé pour donner un côté « Fuggle » très anglais à la dégustation.

Utilisation : Aromatisation. Excellent lorsqu’il est ajouté en fin d’ébullition, en percolateur à houblon ou en fût dans le triplé des bières anglaises houblonnées : bitters, pale ales et IPA. Le Progress a un taux d’acides alpha assez élevé pour amériser légèrement les milds, les ales brunes et les ales écossaises. Il apporte un élément aromatique intéressant aux porters bruns. Comme le Fuggle, il excelle aussi bien seul qu’en mélange.

Profil organoleptique : Notes modérées à intenses d’herbe de printemps, d’aromates et de fleurs fraîches venant s’ajouter à des arômes de bois et de menthe séchée. Apporte une belle touche florale et herbacée lorsqu’il est mélangé à des variétés plus fruitées (comme l’EKG et le Sovereign) lors d’un ajout en fin d’ébullition ou d’un houblonnage à cru.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	5,0-7,5
Acides bêta (%)	1,8-2,7
Cohumulone dans les acides alpha (%)	25-27
Huiles totales en mL/100 g	0,5-0,8





UK Sovereign

Origine : Angleterre. Variété naine (pour culture en treillis bas) sélectionnée comme houblon aromatisant en 1995 par le Wye College. Créé par pollinisation libre, le Sovereign descend notamment du Pioneer et du Whitbread Goldings.

Utilisation : Aromatisation. Le Sovereign peut être utilisé pour amériser légèrement les bières, mais son efficacité est optimale en fin d'ébullition ou en houblonnage à cru. Doté d'un profil anglais classique tirant sur le fruit, il peut aussi bien faire partie d'un mélange qu'être utilisé seul dans les ales anglaises houblonnées ainsi que dans les lagers et les hybrides non traditionnelles.

Profil organoleptique : Complexe avec des arômes fruités modérés à intenses (pêche, groseille, cerise, baies) presque équilibrés par de délicates notes épicées et acidulées. Nuances de feuilles de thé vert. Se marie bien avec les variétés terreuses ou herbacées sous forme de mélange.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	4,5-6,5
Acides bêta (%)	2,1-3,1
Cohumulone dans les acides alpha (%)	26-30
Huiles totales en mL/100 g	0,6-1,0

UK Target

Origine : Angleterre. Commercialisé par le Wye College au début des années 1970, le houblon Target est rapidement devenu l'une des variétés les plus cultivées au Royaume-Uni. C'est un cousin du Challenger et un descendant du Northern Brewer et du Goldings.

Utilisation : Amérisation. Le fort taux d'acides alpha du Target est idéal pour les IPA, les bitters et les pale ales très houblonnées et il permet d'amériser efficacement les bières anglaises ou belges plus foncées et moins houblonnées. Beaucoup de brasseurs britanniques l'utilisent aussi, seul ou en mélange, en un seul ajout en fin d'ébullition.

Profil organoleptique : Intense et agréablement puissant avec une dominante d'agrumes séchés et d'armoise. Un ajout au tourbillon ou un houblonnage à cru confère un caractère épicé à la bière.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	9,5-12,5
Acides bêta (%)	4,3-5,7
Cohumulone dans les acides alpha (%)	35-40
Huiles totales en mL/100 g	1,2-1,4

UK WGV

Origine : Angleterre. Ce houblon a été sélectionné en 1911 dans une houblonnière du comté de Kent détenue par la Whitbread Brewery. Le houblon Whitbread Goldings Variety (WGV) a été commercialisé en 1953 et il a été ensuite planté à travers le Royaume-Uni. Malgré son nom, le WGV descend probablement du Fuggle.

Utilisation : Double usage. Bien qu'utilisé largement pour son goût et son arôme distinctifs dans une vaste gamme d'ales anglaises et écossaises traditionnelles, le WGV a un bon potentiel amérisant pour une multitude de styles, des milds aux ales écossaises en passant par les bitters et les pale ales. Son amertume est invariablement décrite comme franche et vive.

Profil organoleptique : Arômes boisés avec une dominante d'herbes fraîches du jardin et de fruits verts grâce à de bonnes proportions d'humulène et de farnésène.

Maturité : Début de saison à mi-saison

Rendement : Faible

Acides alpha (%)	5,0-7,5
Acides bêta (%)	2,5-3,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	35-39
Huiles totales en mL/100 g	0,8-1,2





Variétés de houblons allemands



BSG achète tous ses houblons allemands directement auprès des cultivateurs par l'entremise de leur coopérative de vente, HVG e.G. Au cours de ses 60 années d'histoire, HVG est devenu l'un des plus importants fournisseurs de houblons au monde. En plus de commercialiser une grande partie des houblons produits en Allemagne, HVG transforme également les houblons allemands en granulés, en extraits et en d'autres produits à base de houblon.

Notre solide relation avec HVG nous permet de proposer les meilleurs houblons allemands aux brasseurs américains. En plus des traditionnelles variétés Tettnanger et Hallertau Mittelfrüh, nous achetons également de nouvelles variétés très prometteuses comme le Hüll Melon, le Mandarina Bavaria, le Polaris et le Hallertau Blanc, qui offrent une multitude de caractéristiques aromatiques et de compositions en huiles uniques.

Hallertau Blanc

Origine : Allemagne. Descendant direct du Cascade, il a été commercialisé en 2012 et sélectionné pour répondre spécifiquement aux besoins des bières artisanales américaines.

Utilisation : Aromatisation, particulièrement en ajout au tourbillon et en houblonnage à cru afin d'exploiter pleinement son très haut taux de myrcène. Avec son profil tropical prononcé, le Hallertau Blanc a une grande affinité avec de nombreux styles de bières ressemblant aux bières à base de houblons de l'hémisphère sud : IPA, ales belges, bières de blé et bières fermentées avec des *Brettanomyces*.

Profil organoleptique : Modéré à puissant avec des notes d'ananas, de groseille à maquereau, de raisin blanc, de tige de citronnelle fraîche et de fruit de la passion. Rappelle de nombreuses variétés récentes de l'hémisphère sud, mais avec un profil plus franc et moins « odorant ».

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	9,0-11,0
Acides bêta (%)	4,0-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	28-35
Huiles totales en mL/100 g	1,2-2,2

Hallertau Magnum

Origine : Allemagne. Sélectionné en 1980 au Hop Research Center de Hüll pour son haut taux d'acides alpha et son bon rendement, il a été enregistré en 1993. Le houblon Magnum est un descendant direct du Galena et du mâle allemand 75/5/3.

Utilisation : Amérisation. Le Hallertau Magnum est connu pour apporter une amertume franche et très douce, comme les houblons Nugget et Horizon. Son haut taux d'acides alpha lui procure un excellent pouvoir amérisant pour n'importe quel style houblonné, particulièrement la pilsner allemande.

Profil organoleptique : Bien qu'il soit surtout utilisé en début d'ébullition, le houblon Hallertau Magnum a un caractère fin, voire sur la retenue, qui confère des arômes doux et discrets de fleurs fraîches et de fruits lorsqu'il est utilisé en fin d'ébullition.

Maturité : Mi-saison (tardif) à fin de saison

Rendement : 2 000 kg/ha (1 784 lb/acre)

Acides alpha (%)	11,0-16,0
Acides bêta (%)	5,0-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	21-29
Huiles totales en mL/100 g	1,6-2,6

Hallertau Mittelfrüh

Origine : Allemagne. Variété naturelle typique de la région de Hallertau en Bavière, le Hallertau Mittelfrüh est, du moins pour certains, l'incarnation même du houblon noble.

Utilisation : Aromatisation. Bien qu'il puisse être et qu'il soit utilisé à n'importe quelle étape de l'ébullition, il est surtout apprécié pour sa contribution fine et élégante à l'arôme et au goût de la bière. Le Mittelfrüh est l'une des variétés de houblons les plus réputées d'Europe depuis des siècles et il est pratiquement synonyme de lager continentale (particulièrement de style bavarois) et de nombreux types d'ales allemandes et belges.

Profil organoleptique : Complexe, mais délicat et accessible. Un mélange de notes douces, terreuses et herbacées avec des arômes prononcés de foin fraîchement coupé, d'épices douces et de fleurs séchées. Ses nombreux rejets et descendants partagent plusieurs de ses qualités, mais aucun n'offre le profil et l'équilibre du Mittelfrüh.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 250 kg/ha (1 115 lb/acre)

Acides alpha (%)	3,0-5,5
Acides bêta (%)	3,0-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	18-28
Huiles totales en mL/100 g	0,7-1,3

Hallertau Tradition

Origine : Allemagne. Sélectionné au Hop Research Institute de Hüll pour reproduire le profil aromatique du Mittelfrüh avec un meilleur rendement et une meilleure résistance aux maladies, le Hallertau Tradition a été commercialisé en 1993.

Utilisation : Aromatisation. Fidèle à son nom, le Hallertau Tradition est idéal pour les expressions traditionnelles des styles allemands : lagers de Munich claires et foncées, oktoberfests, bocks et weissbiers. Il est également excellent pour les kölschs et les altbiers ainsi que seul ou en mélange pour les pilsners classiques.

Profil organoleptique : Le Hallertau Tradition présente un caractère « Hallertau » classique composé de fortes notes d'herbes et d'épices sur un fond de fruits frais et vifs. C'est un équilibre complexe entre un caractère houblonné classique et des notes florales, terreuses et des arômes de foin fraîchement coupé.

Maturité : Mi-saison (précoce)

Rendement : 1 850 kg/ha (1 651 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,0-7,0
Acides bêta (%)	3,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	24-30
Huiles totales en mL/100 g	1,0-1,4

Hersbrucker

Origine : Allemagne. Race naturelle des montagnes de Hersbruck, en Franconie, la variété Hersbrucker occupe aujourd'hui une superficie importante des régions de Spalt et de Hallertau.

Utilisation : Aromatisation. Le houblon Hersbrucker est traditionnellement utilisé dans les lagers et les ales légèrement houblonnées du sud de l'Allemagne et il est excellent dans les lagers de Munich claires et foncées, les weissbiers, les oktoberfests et les bocks. Son doux caractère épicé convient aussi parfaitement à de nombreuses ales belges ainsi qu'à des lagers plus houblonnées comme les pils.

Profil organoleptique : Floral et herbacé comme le Mittelfrüh, il offre également des tonalités fruitées avec une dominante d'épices. Les bonnes années de récolte, le Hersbrucker peut même être un peu plus puissant que le Mittelfrüh. On y décèle des nuances d'herbes vertes séchées, d'agrumes confits et de fruits du verger.

Maturité : Mi-saison à fin de saison

Rendement : 1 700 kg/ha (1 516 lb/acre)

Acides alpha (%)	1,5-4,0
Acides bêta (%)	2,5-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	17-25
Huiles totales en mL/100 g	0,5-1,0





Huell Melon

Origine : Allemagne. Sélectionnée par le Hop Research Center de Hüll, cette nouvelle variété descend directement du Cascade et elle a été commercialisée en 2012.

Utilisation : Aromatisation. Le caractère fruité caractéristique mais délicat du Huell Melon en fait un choix idéal pour les styles où les arômes de houblon ne doivent pas prendre le dessus. Il se marie bien avec le caractère levuré des hefeweizens et des ales belges, mais peut également être utilisé seul pour signer une bière d’été ou une bière aux *Brettanomyces*.

Profil organoleptique : Moyen à modéré avec des arômes prononcés de melon d’été (particulièrement de melon miel) et un bouquet de fraises mûres.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	7,0-8,0
Acides bêta (%)	6,0-8,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	25-28
Huiles totales en mL/100 g	0,8-1,2

Mandarina Bavaria

Origine : Allemagne. Ce descendant du Cascade, du Hallertau Blanc et du Hüll Melon a été commercialisé en 2012.

Utilisation : Aromatisation. Véritable machine à arômes de mandarine lorsqu’il est utilisé en fin d’ébullition, au tourbillon ou en houblonnage à cru, le Mandarin Bavaria gagne rapidement en notoriété auprès des brasseurs pour les IPA américaines et leurs variantes, les ales noires, les saisons, les bières aux *Brettanomyces* et d’autres bières nécessitant un caractère fortement houblonné et sur le fruit.

Profil organoleptique : Arômes intenses d’ananas, de citron et d’agrumes suivis de notes résineuses et herbacées. Doux et reconnaissable.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	7,0-10,0
Acides bêta (%)	4,0-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	31-35
Huiles totales en mL/100 g	1,5-2,2

Northern Brewer

Origine : Allemagne. Descendant du Brewer’s Gold et d’un houblon sauvage américain, cette variété riche en acides alpha sélectionnée en Angleterre est maintenant appréciée et cultivée partout dans le monde. En Allemagne, ce houblon est principalement utilisé en amérisation.

Utilisation : Double usage. Le Northern Brewer cultivé en Allemagne est plus « noble » et moins puissant que celui cultivé dans d’autres pays, ce qui permet de l’utiliser pour une variété de styles européens traditionnels ne nécessitant pas un houblon fort ou typiquement « américain », comme les lagers allemandes, les ales belges et trappistes ou les bières fermières.

Profil organoleptique : Dominante d’épices avec des notes sous-jacentes de forêt et de fruits des bois rappelant sa filiation avec le Brewer’s Gold. Ce houblon bien équilibré avec une longueur en bouche « simplement houblonnée » n’est pas aussi marqué par les notes boisées et la vivacité que le Northern Brewer cultivé aux États-Unis.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 600 kg/ha (1 427 lb/acre)

Acides alpha (%)	6,0-10,0
Acides bêta (%)	3,0-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	27-32
Huiles totales en mL/100 g	1,6-2,1

Perle

Origine : Allemagne. Sélectionné à Hüll à partir de plants de Northern Brewer anglais, le houblon Perle est devenu extrêmement populaire auprès des cultivateurs et des brasseurs allemands après sa commercialisation en 1978.

Utilisation : Aromatisation, mais les très bonnes années de récolte, il peut être assez riche en acides alpha pour servir également à amériser la bière. Sa délicatesse et sa vivacité se marient bien avec les arômes francs des lagers européennes et des ales fermentées à froid ainsi qu’au caractère levuré de nombreuses bières belges. Certains brasseurs l’utilisent également de façon non traditionnelle en mélange, pour aromatiser les pale ales et d’autres styles de bières houblonnées fermentées à chaud.

Profil organoleptique : Vif et doux avec un nez harmonieux de menthe fraîche et d’épices. En bouche, le houblon Perle offre un mélange complexe de fleurs et d’épices d’intensité douce à moyenne.

Maturité : Mi-saison (tardif)

Rendement : 1 800 kg/ha (1 606 lb/acre)

Acides alpha (%)	4,0-8,0
Acides bêta (%)	2,5-4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	29-35
Huiles totales en mL/100 g	0,5-1,5

Polaris

Origine : Allemagne. Commercialisé en 2012, le Polaris fait partie de la nouvelle vague de « houblons aromatiques » lancée par le Hüll Institute.

Utilisation : Aromatisation. Avec son taux d’acides alpha généralement très élevé et sa haute teneur en huiles essentielles, le houblon Polaris fait sentir sa présence dans les IPA, les bières aux *Brettanomyces* et les bières de style belge. Prévoyez un malt de base ayant beaucoup de caractère pour lui tenir tête!

Profil organoleptique : Arômes intenses et persistants de gaulthérie, notes fruitées agréables, sucrosité et tonalités herbacées rappelant le Hallertau. Peut présenter de puissants arômes d’épices exotiques en début de fermentation.

Maturité : Aucune donnée disponible

Rendement : Aucune donnée disponible

Acides alpha (%)	18-24
Acides bêta (%)	5,0-6,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-29
Huiles totales en mL/100 g	4,4-4,8

Saphir

Origine : Allemagne. Commercialisé en 2002 par le Hop Research Center de Hüll, il combine les caractéristiques des houblons « nobles » à de bonnes qualités culturelles.

Utilisation : Aromatisation. Variante au Hallertau Mittelfrüh offrant un meilleur rendement et une plus grande résistance aux maladies, le Saphir peut être utilisé dans une multitude de recettes semblables : ales belges, weissbiers, ales fermières et lagers continentales traditionnelles.

Profil organoleptique : Fortement mais agréablement épicé avec une dominante douce et fruitée (agrumes, baies rouges). Délicat et accessible comme un « houblon noble » peut l’être.

Maturité : Mi-saison (précoc)

Rendement : 1 750 kg/ha (1 561 lb/acre)

Acides alpha (%)	2,0-4,5
Acides bêta (%)	4,0-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	12-17
Huiles totales en mL/100 g	0,8-1,4





Select

Origine : Allemagne. Sélectionné à partir des houblons Hallertau Mittelfrüh et Spalt pour leur résistance aux maladies, le Select a été commercialisé en 1991 par le Hop Research Center de Hüll et il est rapidement devenu très populaire auprès des brasseurs allemands.

Utilisation : Aromatisation. Presque aussi apprécié dans son pays que le Mittelfrüh, le Select a un excellent profil organoleptique proche de celui du Spalt, du Tett nang et du Saaz, rehaussant n’importe quelle lager traditionnelle, ale fermentée à froid, weissbier ou bière de style belge. Exquis pour donner un trait distinctif aux pils.

Profil organoleptique : Épicé, floral et houblonné avec des nuances marquées de baies mûres et d’agrumes. Son caractère épicé et boisé rappelle le Spalt et le Saaz. Grande puissance aromatique, mais beaucoup de finesse.

Maturité : Mi-saison (tardif)

Rendement : 1 900 kg/ha (1 695 lb/acre)

Acides alpha (%)	3,0-6,5
Acides bêta (%)	2,5-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	21-27
Huiles totales en mL/100 g	0,6-0,9

Tett nang

Origine : Allemagne. Le Tett nanger, principale variété naturelle de la région éponyme à l’extrémité sud de l’Allemagne, a des ancêtres communs avec le Saaz, mais son profil est unique en raison de sa provenance. Il s’agit d’un houblon noble européen classique.

Utilisation : Aromatisation. Les arômes complexes et délicats du Tett nanger en font un houblon idéal pour les lagers allemandes traditionnelles, en particulier les bières de style bavarois, les weissbiers et les ales allemandes ou belges.

Profil organoleptique : Cocktail évolutif de notes florales, fruitées, herbacées et épicées (herbes fraîches, gazon, fleurs séchées, zeste d’agrumes et thé noir). Peut être légèrement plus intense que le Hallertau tout en étant aussi équilibré.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 300 kg/ha (1 160 lb/acre)

Acides alpha (%)	2,5-5,5
Acides bêta (%)	3,0-5,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-28
Huiles totales en mL/100 g	0,5-0,9

À propos des régions houblonnières en Allemagne



Elbe-Saale

Avant 1980, la région d’Elbe-Saale faisait partie de la République démocratique allemande. Aujourd’hui, elle comporte plus de 50 exploitations qui s’étendent sur la Saxe, la Saxe-Anhalt et la Thuringe, sur les rives de l’Elbe et de la Saale. On y cultive le houblon depuis le XI^e siècle et, depuis les années 1950, la région est connue pour sa production de variétés riches en acides alpha.

Hallertau

L’Hallertau, en Bavière, est la plus grande région houblonnière au monde. Ses 1 300 exploitations couvrant plus de 14 000 hectares produisent plus de 20 % des houblons récoltés chaque année dans le monde. La culture du houblon est une tradition séculaire dans l’Hallertau, mais elle est restée locale jusqu’au XVI^e siècle. Des houblonnières éparpillées ont progressivement formé de grandes régions de monoculture, ce qui a facilité la mécanisation et l’automatisation des travaux. Aujourd’hui, l’Hallertau demeure la première région houblonnière mondiale grâce à ses méthodes de production et ses technologies de transformation modernes, ses installations de recherche novatrices et l’expertise et la vision orientée vers l’avenir de ses cultivateurs.

Hersbruck

La ville d’Hersbruck est devenue un district de l’Hallertau en 2004 et, depuis, sa superficie cultivée et sa production sont comptées dans les statistiques de l’Hallertau.

Spalt

Dès le Moyen-Âge, les houblons du village franconien de Spalt jouissaient d’une excellente réputation. Le terroir de Spalt se caractérise par de faibles précipitations, beaucoup d’heures d’ensoleillement et des sols riches très profonds, si bien que les houblons qui y sont cultivés sont très appréciés des brasseurs de toute l’Europe. Aujourd’hui, Spalt est la deuxième plus petite région houblonnière d’Allemagne, mais elle continue de jouir d’une renommée mondiale, car certaines des variétés aromatiques riches en acides alpha les plus convoitées y sont cultivées de façon raisonnée et maîtrisée.

Tett nang

La deuxième plus grande région houblonnière d’Allemagne est le Baden-Württemberg, au nord du lac Constance et autour de la ville de Tett nang. La culture du houblon remonte au XII^e siècle à Tett nang, mais elle n’a une importance économique que depuis le milieu du XIX^e siècle. Bien que la culture du houblon à Tett nang ne représente qu’environ 7 % de la production totale de l’Allemagne, cette région produit certains des houblons aromatiques les plus fins au monde.





Variétés de houblons de Nouvelle-Zélande

New Zealand
HOPS



New Zealand Hops Ltée est une coopérative de producteurs dont les valeurs commerciales fondamentales sont la durabilité collective, la recherche novatrice, les technologies créatives et la capacité d'opération moderne. La culture de houblons se fait en Nouvelle-Zélande depuis plus de 150 ans et la coopérative New Zealand Hops soutient un programme de sélection végétale professionnelle depuis les années 1950. Ses membres exportent plus de 85 % de leurs récoltes dans plus de 30 pays à travers le monde.

Dr. Rudi

Origine : Nouvelle-Zélande. Initialement appelée Super Alpha lors de sa mise sur le marché par l'institut HortResearch en 1976, cette variété a été renommée Dr. Rudi en 2012 en l'honneur du « père des houblons de Nouvelle-Zélande ». Il s'agit d'un houblon triploïde riche en acides alpha qui est le produit d'un croisement libre de la variété Smoothcone.

Utilisation : Conçu pour être un houblon amérissant, mais, comme la plupart des variétés néo-zélandaises qui ont suivi, le Dr. Rudi possède une composition en huiles qui s'adapte très bien aux styles artisanaux modernes. Essayez-le dans les lagers, les bitters et les pale ales houblonnées.

Profil organoleptique : Modéré. Douces nuances herbacées avec des notes dominantes de citronnelle, de résine de pin et de fruits secs.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Modéré

Acides alpha (%)	10,0-12,0
Acides bêta (%)	7,0-8,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	33-39
Huiles totales en mL/100 g	1,0-1,4

Green Bullet^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Houblon riche en acides alpha produit d'une pollinisation croisée libre de la variété Smoothcone, le Green Bullet^{MC} a été commercialisé pour la première fois en 1972. Comme bien des variétés provenant de la Nouvelle-Zélande, il possède un taux d'huiles aromatiques inhabituel pour une variété riche en acides alpha produite de nos jours.

Utilisation : Bien que le Green Bullet^{MC} ait été sélectionné à l'origine pour son pouvoir amérissant, il est agréablement doux et sa composition en huiles résineuses le rend idéal pour un ajout en fin d'ébullition dans les ales de style anglais. Il est reconnu comme un houblon très fiable dans sa Nouvelle-Zélande natale et il y est couramment utilisé.

Profil organoleptique : Modérément intense avec un caractère résineux et floral marqué qui rappelle le Styrian Goldings, ainsi que des notes de fruits musqués de l'hémisphère sud.

Maturité : Fin de saison

Rendement : Modéré à bon

Acides alpha (%)	11,0-14,0
Acides bêta (%)	6,5-7,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	38-43
Huiles totales en mL/100 g	1,0-1,4

Kohatu^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Le Kohatu^{MC} est une variété à double usage offrant un taux moyen d'acides alpha et un caractère de fruits tropicaux frais.

Utilisation : Ce houblon a un caractère typiquement tropical et un profil organoleptique extrêmement stable qui est reflété dans la bière. Utilisez-le seul ou en mélange pour donner un profil fruité aux IPA, aux bières sures houblonnées à cru, aux ales ou aux lagers blondes.

Profil organoleptique : Fruits tropicaux plaisants, goût vif de lime et d'ananas et légères notes de pin.

Maturité : Début de saison à mi-saison

Rendement : Modéré

Acides alpha (%)	6,0-7,0
Acides bêta (%)	4,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	21-23
Huiles totales en mL/100 g	1,0-1,5

Motueka^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Variété triploïde de l'institut HortResearch produite à l'aide d'une sélection de souches de Nouvelle-Zélande et de Saazer. Le houblon Motueka^{MC} est une combinaison gagnante d'héritage noble et de fruits de l'hémisphère sud.

Utilisation : Essentiellement aromatique, mais peut être facilement utilisé comme houblon à double usage. Le mélange des notes d'agrumes du Saaz et d'une bonne teneur en huiles rend cette variété unique et parfaite pour une utilisation à tout moment de l'ébullition de lagers houblonnées, d'ales belges et de bières de blé.

Profil organoleptique : Doux et résineux avec de vives notes d'agrumes et d'herbes fraîches (basilic, romarin) et une légère touche de fruits du verger séchés.

Maturité : Début de saison

Rendement : Faible à moyen

Acides alpha (%)	6,5-7,5
Acides bêta (%)	5,0-5,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	28-30
Huiles totales en mL/100 g	0,8-1,0

Moutere^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Variété triploïde issue d'un croisement entre le Southern Cross^{MC} et un mâle de Nouvelle-Zélande, le houblon Moutere^{MC} a été commercialisé en 2015.

Utilisation : Le fort taux d'acides alpha et le faible taux de cohumulone du Moutere en font un excellent houblon amérissant, mais les brasseurs trouveront difficile de ne pas exploiter ses puissants arômes tropicaux et sa haute teneur en huiles pour aromatiser leur bière. Grâce à sa personnalité hors-norme, le Moutere^{MC} est un houblon puissant idéal pour les IPA puissantes, mais ses arômes tropicaux sont également excellents pour les fermentations en culture mixte, les bières de blé et les styles houblonnés fruités.

Profil organoleptique : Intensément tropical et fruité avec des notes dominantes de pamplemousse et de fruit de la passion et des nuances de foin frais, d'épices de cuisson terreuses et de pin résineux.

Maturité : Fin de saison

Rendement : Bon

Acides alpha (%)	17,5-19,5
Acides bêta (%)	8,0-10,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	24-28
Huiles totales en mL/100 g	1,5-1,9





Nelson Sauvin^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Variété nommée d’après le cépage Sauvignon Blanc, avec lequel il partage certaines caractéristiques aromatiques. Le Nelson Sauvin^{MC} a été développé par le centre Plants and Foods Research et a été commercialisé en 2000.

Utilisation : Le taux d’acides alpha est assez élevé pour en faire un véritable houblon double usage, mais il est mieux connu pour son arôme distinct de groseille rappelant certains vins blancs. Son riche caractère de fruits tropicaux et son faible taux de cohumulone font du Nelson Sauvin^{MC} un houblon de choix pour le brassage des IPA. Ajoute une dimension agréable aux ales de type saison et aux ales de blé.

Profil organoleptique : Arômes frappants et prononcés de Sauvignon Blanc cultivé en climat froid et de groseilles fraîchement écrasées. Offre également des notes de limette, d’aiguilles de pin, de racines d’aneth et de fruits tropicaux (litchi, papaye et fruit de la passion).

Maturité : Mi-saison à fin de saison

Rendement : Modéré

Acides alpha (%)	12,0-13,0
Acides bêta (%)	6,0-8,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	23-25
Huiles totales en mL/100 g	0,9-1,2

Pacifica^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Le houblon Pacifica^{MC} a été sélectionné par l’institut HortResearch et est d’ascendance européenne noble en raison d’un croisement libre avec la variété Hallertau Mittelfrüh. Il a été commercialisé en 1994 après le succès d’essais en brassage.

Utilisation : Aromatisation. Avec son ascendance noble et son doux mélange aromatique de fruits, de notes terreuses et de tonalités florales rappelant le Hallertau, le Pacifica^{MC} est un excellent ajout à n’importe quelle recette de lager, houblonnée comme maltée. Il est également excellent en mélange pour contribuer à élaborer certains styles de bières comme les Altbiers, les ales ambrées, les kölschs et les ales belges.

Profil organoleptique : Modéré et très plaisant. Marmelade d’orange et agrumes délicats combinés à la chaleur du Hallertau de l’Ancien Monde. Offre également des arômes de foin fraîchement coupé et de miel, de puissantes notes herbacées et de douces tonalités florales.

Maturité : Début de saison

Rendement : Modéré

Acides alpha (%)	5,0-6,0
Acides bêta (%)	5,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	24-26
Huiles totales en mL/100 g	0,9-1,2

Pacific Gem^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Commercialisé en 1987 par le HortResearch Institute de Nouvelle-Zélande, le Pacific Gem^{MC} est un houblon triploïde riche en acides alpha dont l’ascendance comprend les variétés Smoothcone, Californian Late Cluster et Fuggle.

Utilisation : Double usage. Son fort taux d’acides alpha et son caractère européen plutôt rustique (comparable au Brewer’s Gold) font du Pacific Gem^{MC} un houblon d’une grande utilité dans la salle de brassage. Excellent pour les lagers houblonnées, les bières fermières et de nombreux styles d’ales anglaises et américaines.

Profil organoleptique : Arômes prononcés de fruits des bois (mûre et cassis sauvages) et de poivre noir et finale chaude et boisée (chêne). Si employé en fin d’ébullition, il peut également offrir des notes de pin et d’agrumes.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Modéré à élevé

Acides alpha (%)	13,0-15,0
Acides bêta (%)	7,0-9,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	37-40
Huiles totales en mL/100 g	1,0-1,3

Pacific Jade^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Variété triploïde riche en acides alpha sélectionnée par le HortResearch Centre de Riwaka et commercialisée en 2004. L’ascendance du Pacific Jade^{MC} comprend le New Zealand First Choice et le Saazer « Old Line ».

Utilisation : Double usage. Le taux respectable d’acides alpha du Pacific Jade^{MC} lui procure un bon pouvoir amérissant, mais il peut également contribuer de façon très distincte à l’arôme et à la flaveur lorsqu’utilisé en fin d’ébullition. Son caractère combinant fruits et poivre noir le rend excellent pour les pale ales, les IPA et les lager ou les ales belges houblonnées.

Profil organoleptique : Doux à modéré avec des arômes d’agrumes et de fruits musqués (melon, lime, orange sanguine) et des notes distinctes de poivre noir fraîchement moulu.

Maturité : Mi-saison à fin de saison

Rendement : Modéré

Acides alpha (%)	12,0-14,0
Acides bêta (%)	7,0-8,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	23-25
Huiles totales en mL/100 g	1,1-1,5

Rakau^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Houblon à double usage produit par l’institut HortResearch et commercialisé en 2007.

Utilisation : Double usage. Le houblon Rakau^{MC} combine parfaitement un fort taux d’acides alpha, une haute teneur en huiles (particulièrement le myrcène) et un faible taux de cohumulone, ce qui le rend idéal pour les IPA houblonnées non amères. Il peut également être utilisé pour les lagers houblonnées, les ales belges ou les bières de blé américaines très aromatiques.

Profil organoleptique : Modéré à puissant. Une véritable explosion de fruits mûrs (pêche en particulier) et de belles notes de jus de pamplemousse et de fruits à noyau ainsi qu’une pointe de fleurs tropicales et de sapin baumier qui peuvent être accentuées à l’aide de houblonnage à cru.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Moyen à bon

Acides alpha (%)	9,0-11,0
Acides bêta (%)	5,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	23-25
Huiles totales en mL/100 g	1,8-2,2

Southern Cross^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Issu d’un croisement entre le Smoothcone néo-zélandais, le Fuggle anglais et une variété américaine, le houblon Southern Cross^{MC} a été commercialisé en 1994 et est devenu un pilier des brasseurs artisanaux de Nouvelle-Zélande.

Utilisation : Variété amérissante à la base, son faible taux de cohumulone fait du houblon Southern Cross^{MC} un houblon polyvalent à ajouter en début d’ébullition pour presque n’importe quel style de bière. Cependant, ses arômes de pin et d’agrumes sont également les bienvenus dans les styles de bières américaines houblonnées.

Profil organoleptique : Doux à modéré. Agrumes (citron en particulier) et aiguilles de pin chaudes. Un ajout en fin d’ébullition peut faire ressortir le côté agrumes et donner des notes de zeste et d’écorce séchés.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Bon

Acides alpha (%)	11,0-14,0
Acides bêta (%)	5,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	25-28
Huiles totales en mL/100 g	1,4-1,8





Wai-iti^{MC}

Origine : Cette nouvelle variété de houblon commercialisée en 2011 et développée par le New Zealand Plant and Food Research a été sélectionnée pour son faible taux d'acides alpha et sa haute teneur en huiles. Le Wai-iti^{MC} est un petit-fils du houblon Liberty.

Utilisation : Aromatisation. Avec son faible taux d'acides alpha et de cohumulone et sa haute teneur en huiles, le Wai-iti^{MC} apporte des saveurs et des arômes puissants lorsqu'il est utilisé en fin d'ébullition, en percolateur, à cru ou en fût. Excellent pour les styles artisanaux houblonnés ainsi que les bières de blé et les bières sures houblonnées à cru.

Profil organoleptique : Puissant et parfumé avec des notes dominantes de fruits à noyau (surtout pêche et abricot) et des nuances intenses et plaisantes d'agrumes comme la lime et la mandarine.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Modéré

Acides alpha (%)	2,5-3,5
Acides bêta (%)	4,5-5,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-24
Huiles totales en mL/100 g	1,4-1,8

Waimea^{MC}

Origine : Le Waimea^{MC} est un houblon à double usage qui a été sélectionné et commercialisé en 2012. Reconnu pour sa croissance vigoureuse, le Waimea^{MC} tire son origine des houblons Californian Late Cluster, Fuggle et Saaz.

Utilisation : Aromatisation. Le fort taux d'acides alpha du Waimea^{MC} lui procure un potentiel amérissant considérable, mais son atout principal est sa haute teneur en huiles (en particulier le myrcène), son faible taux de cohumulone et son impact aromatique dans le verre.

Profil organoleptique : Arômes imposants et affirmés d'agrumes (mandarine/orange) et d'aiguilles de pin.

Maturité : Mi-saison à fin de saison

Rendement : Modéré à élevé

Acides alpha (%)	16,0-19,0
Acides bêta (%)	7,0-9,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	22-24
Huiles totales en mL/100 g	1,8-2,3

Wakatu^{MC}

Origine : Nouvelle-Zélande. Commercialisé en 1988 sous le nom de New Zealand Hallertau, le Wakatu^{MC} a été renommé en 2011 d'après le nom maori de la ville de Nelson. Il est issu d'une pollinisation croisée libre entre la variété Hallertau Mittelfrüh et un mâle néo-zélandais.

Utilisation : Aromatisation. Grâce à la typicité du Hallertau (notes terreuses et douces tonalités florales) souligné par des nuances de fruits tropicaux, le Wakatu^{MC} est idéal pour tous les styles de lagers, les bières de blé et les pale ales hybrides. C'est un excellent houblon à utiliser en mélange dans les ales américaines houblonnées.

Profil organoleptique : Agréablement intense. Huiles d'agrumes et zeste de lime frais avec une douceur de style Mittelfrüh bien définie : trèfle, foin, miel et fleurs.

Maturité : Mi-saison

Rendement : Bon

Acides alpha (%)	6,5-8,5
Acides bêta (%)	8,0-8,5
Cohumulone dans les acides alpha (%)	28-30
Huiles totales en mL/100 g	0,9-1,2



Houblons 100 % néo-zélandais

www.nzhops.co.nz

Historique

Au XIXe siècle, des immigrants provenant d'Angleterre et d'Allemagne sont arrivés en Nouvelle-Zélande en amenant avec eux leur culture de la bière et, bien sûr, leurs houblons. Les rhizomes transplantés ont bien accueilli le climat et le ratio soleil-pluie idéal de la côte abritée et tempérée de la région de Nelson.

Au XXe siècle, on a assisté à des progrès remarquables dans la sélection des houblons en Nouvelle-Zélande. Le Dr R.H.J. Roborgh de la New Zealand Hop Research Station a mené un programme visant à cultiver des cônes de houblons aspermes qui pouvaient retenir des arômes positifs tout en ayant de bons taux d'acides alpha. Ce programme a donné naissance aux premiers plants de houblons triploïdes au monde ayant la composition en huiles essentielles et le fort taux d'acides alpha qui font la renommée des variétés de houblons que l'on trouve aujourd'hui en Nouvelle-Zélande.

Sans OGM

Tous les houblons et produits de houblons de Nouvelle-Zélande sont entièrement composés de houblons produits à l'aide de méthodes de sélection traditionnelles. Ils ne sont PAS le produit de plantes génétiquement modifiées et ne sont PAS des dérivés transgéniques.

Sain pour l'environnement

Les houblons de Nouvelle-Zélande sont cultivés dans des vallées fluviales et des plaines sauvages selon un système de lutte phytosanitaire intégrée à faible impact pour produire des houblons certifiés sans pesticides.

Certifié biologique

La culture biologique du houblon est un système de gestion positif qui ne se contente pas de mettre de côté l'utilisation des pesticides et des engrais.

La Nouvelle-Zélande est pratiquement exempte des parasites que l'on trouve habituellement dans les cultures de houblons, à l'exception des tétranyques à deux points. La réponse naturelle à ce problème a été d'introduire un prédateur, *Phytoseiulus persimilis*, dans les parcelles de houblons. Ainsi, les houblons de Nouvelle-Zélande ne sont pas exposés aux pesticides.

Dans le cadre des efforts continus mis en place pour préserver l'intégrité environnementale des houblons de Nouvelle-Zélande, des moutons sont mis en pâture dans les parcelles pour défolier de façon naturelle la partie inférieure des plants de houblons.

Pratiques de récolte

Les houblons de Nouvelle-Zélande sont récoltés chaque année à la fin-février et en mars. Pendant l'étape du séchage, des radiateurs à eau chaude sont utilisés comme source de chaleur afin de garantir que les houblons ne soient pas contaminés par des gaz d'échappement.

Les houblons séchés sont ensuite granulés dans les propres installations de la coopérative, près de Nelson. La qualité et la sécurité sont assurées à chaque étape de la production grâce à un programme de certification GAP vérifiable sur le terrain tandis que l'entreposage frigorifique et la transformation sont effectués selon la norme ISO 9001-2008 et le système HACCP.





Variétés de houblons slovènes

Styrian Goldings Celeia

Origine : Slovénie. Importé d'Angleterre dans les années 1930 et présumé être un Golding, l'ancêtre du Styrian Goldings Celeia était en fait un Fuggle. En s'acclimatant à son nouvel environnement, cette variété a développé un profil « continental » plus délicat que le houblon Fuggle cultivé en Angleterre.

Utilisation : Aromatisation. Le Styrian Goldings Celeia peut être utilisé pour amériser légèrement plusieurs styles de bières, mais il excelle lorsqu'il est ajouté en fin d'ébullition ou pour houblonner à cru les pale ales et bitter ales anglaises, les mild ales, les ales brunes et une grande variété de styles belges.

Profil organoleptique : Agréablement terreux et résineux comme le veut son ascendance Fuggle, mais de nature plus raffinée et discrète. Lorsqu'utilisé en percolateur ou à cru, vous découvrirez des tonalités florales et de douces notes épicées.

Maturité : Début de saison

Rendement : 1 455 kg/ha (1 300 lb/acre)

Acides alpha (%)	3,0-6,0
Acides bêta (%)	2,0-6,0
Cohumulone dans les acides alpha (%)	26-29
Huiles totales en mL/100 g	0,6-3,6

Extraits de variétés spécifiques de houblon

Les extraits de variétés spécifiques de houblon de BSG sont 100 % naturels et sans modifications chimiques.



Le processus d'extraction au CO₂ permet une extraction complète de presque tous les composants d'amérisation et d'aromatisation essentiels du houblon frais, ne laissant que la matière végétale. Ces extraits en conserve sont faciles à utiliser et comprennent pratiquement tout ce qu'un brasseur pourrait désirer d'un houblon, sans augmenter la quantité d'impuretés s'accumulant au fond de la cuve.

Les avantages des extraits de houblon de BSG comprennent :

- Préservation du caractère propre à la variété
- Amérisation uniforme
- Amélioration du taux d'utilisation des houblons
- Coût réduit
- Rendement en cuve amélioré
- Économie d'espace

Extrait de houblon Cascade

Excellents arômes d'agrumes (particulièrement le pamplemousse Ruby Red) et tonalités florales marquées. 38,8 % d'acides alpha.

Format
150 gma

Extrait de houblon Centennial

Notes dominantes d'agrumes, mais des nuances de citronnelle et d'aiguilles de pin sont souvent évidentes. 35,0 % d'acides alpha.

Format
150 gma

Extrait de houblon Chinook

Puissantes notes de pamplemousse et touches de pin, d'agrumes et d'herbes. 58,8 % d'acides alpha.

Format
150 gma

Extrait de houblon El Dorado^{MD}

Arômes tropicaux incluant pêche, fruit de la passion et goyave. 50,29 % d'acides alpha.

Format
150 gma

Extrait de houblon Summit^{MC}

Agrumes et mandarine avec des notes terreuses selon les conditions de récolte. 56,2 % d'acides alpha.

Format
150 gma
300 gma

Calculer la capacité d'amérisation des extraits de houblon

La formule suivante peut être utilisée pour calculer l'amertume théorique des extraits de houblon au CO₂. Pour obtenir des résultats conformes aux calculs d'amérisation types, le taux d'acides alpha de l'extrait et un taux d'utilisation de 35 % peuvent être inclus dans le calcul d'amertume standard de n'importe quelle brasserie.

$$\text{Grammes d'acides alpha (gma) requis} = \frac{(\text{IBU désiré dans le moût}) (\text{volume en hL en fin d'ébullition})}{(\text{taux d'utilisation sous forme décimale}) (10)}$$

- 1 hectolitre = 100 litres (L)
- 1 hectolitre = 0,852 baril (b)
- 1 baril = 1,173 hectolitre (hL)
- 1 IBU = 1 mg d'acides alpha isomérisés pour 1 litre de bière
- 1 boîte de conserve de 150 gma contient 150 000 mg d'acides alpha

Exemple : IBU désiré de 65 dans 15 b de moût avec un taux d'utilisation de 35 %.

$$\text{Grammes d'acides alpha (gma) requis} = \frac{(65 \text{ IBU}) (17,55 \text{ hL})}{(0,35) (10)}$$

$$\text{Grammes d'acides alpha (gma) requis} = \frac{1140,75}{3,5}$$

$$\text{Grammes d'acides alpha (gma) requis} = 325,93$$

Notes :

L'unité de mesure est le gramme d'acides alpha (gma). Boîtes de conserves disponibles en formats de 150 gma et 300 gma.

Le contenu d'une boîte de conserve de 150 gma d'extrait porté à ébullition pendant 45 minutes (+) permettra d'obtenir un IBU de 30** dans un lot de 15 barils de moût. Chaque boîte de conserve de 150 gma contient l'extrait de 0,91 à 2,72 kg (2 à 6 lb) de houblon.

**Approximation seulement. L'amertume finale peut varier en fonction de l'efficacité de brassage. Le taux d'utilisation réel doit être déterminé à l'aide d'essais ou d'analyses en laboratoire.



SUCRES ET
COMPOSANTS
FERMENTESCIBLES

Sucres et composants fermentescibles

Sirop et sucre candi belge Candico



BSG vous offre du sucre candi authentique provenant directement de Belgique sous plusieurs formes : en sirop, en morceaux ou en poudre. Candico produit du sucre pour le brassage et la cuisine depuis 500 ans et son sucre candi est un produit régional certifié en Belgique.

Ce sucre peut être utilisé pour de nombreux styles de bières, ainsi qu'à diverses étapes du brassage, pour offrir un extrait, une couleur et une saveur sans égal. Il est également utile comme base aromatique ou comme sucre de finition pour les spiritueux et les liqueurs.

Certification commerce équitable depuis 2002
Au fil des ans, Candico a bâti de solides relations avec plusieurs producteurs en Afrique du Sud et en Amérique du Sud, ce qui a mené à l'établissement de normes de qualité structurées et strictes. En 2002, Candico a été enregistré comme importateur de sucre de canne équitable.

Sirop de candi clair

Sirop inversé pur fait à partir de saccharose. 73,2-74,8 °B. Sirop de sucre inversé pur combinant saccharose, glucose et fructose, obtenu à partir de betterave sucrière et de canne à sucre. 0 EBC – ne contribue pas à la couleur, mais peut ajouter un petit goût de miel lorsqu'utilisé en grande quantité. Sans OGM, sans gluten.

Clair : 0 °L

Format
25 kg (55 lb)

Sirop de candi ambré

Sirop inversé pur fait à partir de saccharose. 78,0-80,5 °B. Sirop de sucre inversé pur combinant saccharose, glucose et fructose, obtenu à partir de betterave sucrière et de canne à sucre. Couleur évaluée à 300-500 EBC – contribue à donner un profil rhumé riche et fruité. Produit en caramélisant réellement le sucre, ce qui est difficile à reproduire avec des succédanés américains. Sans OGM, sans gluten.

Ambré : 113-188 °L

Format
25 kg (55 lb)

Sirop de candi foncé

Sirop inversé pur fait à partir de saccharose. 78,5-80,5 °B. Sirop de sucre inversé pur combinant saccharose, glucose et fructose, obtenu à partir de betterave sucrière et de canne à sucre. Couleur évaluée à 1900-2700 EBC – contribue à donner un caractère puissant de fruits à noyau foncés et de café. Sans OGM, sans gluten.

Foncé : 713-1013 °L

Format
25 kg (55 lb)

Sucre candi (en poudre) brun

Ce sucre candi en poudre est fait à partir de mélasse de sucre de canne et de betterave sucrière. Saccharose en cristaux fait à partir de sucre de canne et de betterave sucrière. 410-710 EBC, notes douces de fruits foncés et de mélasse. Sans OGM, sans gluten.

Brun : 154-267 °L

Format
25 kg (55 lb)

Sucres

Cristaux de brassage

Les cristaux de brassage (glucose solide/sirop de maïs 55 HM de Globe) sont un mélange de glucose solide et de sirop de maïs au profil de fermentation comparable à celui des extraits de malt d'orge. Peuvent être utilisés pour augmenter le taux d'alcool tout en maintenant la texture en bouche et le corps.

Format
25 kg (55 lb)

Dextrose

Dextrose pur produit à partir d'amidon de maïs, 100 % fermentescible.

Format
22,7 kg (50 lb)

Sucre demerara

Dextrose pur produit à partir d'amidon de maïs, sans OGM, 100 % fermentescible.

Format
25 kg (55 lb)

Lactose

Sucre à base de lait qui n'est pas complètement fermentescible par les levures et qui est utilisé pour ajouter du corps et de la sucrosité aux bières brunes et aux stouts. Peut être utilisé à l'étape de l'ébullition.

Format
25 kg (55 lb)

Maltodextrine

La maltodextrine est un sucre presque non fermentescible utilisé pour favoriser le corps, la texture en bouche et la tenue de mousse. Ces changements peuvent affecter le goût de la bière, mais la maltodextrine en elle-même n'apporte pas une sucrosité importante.

Utilisation recommandée :
L'utilisation type est de 6 à 12 g/L (0,8 à 1,6 oz par gallon ou 1,6 à 3,2 lb par baril). Pour de meilleurs résultats, ajoutez-la pendant l'étape chaude du processus (idéalement dans la cuve) ou au mieux avant le refroidissement.

Format
25 kg (55 lb)

Extrait de malt

Extrait de malt en poudre Muntons – Extra blond

Extrait de malt en poudre importé fait à partir de malts anglais. Sans houblon. Ajoute du corps et de l'ampleur. Surtout utile lors du brassage de bières de style américain et de lagers légères.

Couleur (unités EBC)	< 7	Format
Amertume (EBU)	s.o.	25 kg (55 lb)
Humidité	5,5 %	
Protéines	7,5 % max.	
pH	5-6	

Extrait de malt en poudre Muntons – Blond

Extrait de malt en poudre importé fait à partir de malts anglais. Sans houblon. Ajoute du corps et de l'ampleur. Utile lors du brassage de bières plus légères comme les lagers et les pilsners.

Couleur (unités EBC)	7-12	Format
Amertume (EBU)	s.o.	25 kg (55 lb)
Humidité	5,5 %	
Protéines	7,5 % max.	
pH	5-6	

Extrait de malt en poudre Muntons – Ambré

Extrait de malt en poudre importé fait à partir de malts anglais. Sans houblon. Goût de malt intense, idéal pour les bitters. Donne plus de corps.

Couleur (unités EBC)	24-44	Format
Amertume (EBU)	s.o.	25 kg (55 lb)
Humidité	5,5 %	
Protéines	7,5 % max.	
pH	5-6	

Extrait de malt en poudre Muntons – Foncé

Extrait de malt en poudre importé fait à partir de malts anglais. Sans houblon. Idéal pour les stouts, les porters et les ales brunes. Donne plus de corps et apporte un intense goût de malt et de la couleur naturelle.

Couleur (unités EBC)	44-70	Format
Amertume (EBU)	s.o.	25 kg (55 lb)
Humidité	5,5 %	
Protéines	7,5 % max.	
pH	5-6	

Extrait de malt en poudre Muntons – Blé

(55 % de blé, 45 % d'orge maltée) Pour les bières de blé traditionnelles. Sans houblon. Ajoute du corps et de l'ampleur. Utilisé pour les bières de blé de style allemand et pour favoriser la tenue de mousse dans les autres styles de bières.

Couleur (unités EBC)	12	Format
Amertume (EBU)	s.o.	25 kg (55 lb)
Humidité	5,5 %	
Protéines	7,5 % max.	
pH	5-6	

Base pour cidre

Base pour cidre BSG Select CiderBase^{MC}

La base pour cidre BSG Select CiderBase^{MC} est une base de jus de pomme au caractère très marqué. Des pommes du Nord-Ouest Pacifique américain sont pressées et vieillies selon un processus exclusif développé spécialement pour les cidriculteurs artisanaux.

La base pour cidre BSG Select CiderBase^{MC} est un concentré de jus de pomme acidulé 100 % naturel qui est sans alcool et sans gluten. Conçu pour les petits et grands cidriculteurs, il est idéal pour ceux qui apprécient l'art de la fermentation du cidre avec un brin de tradition européenne et d'innovation américaine.

Nota bene : Nous recommandons de consulter votre organisme de réglementation régional pour connaître les permis nécessaires et les règles à suivre pour la production de cidre, car la réglementation varie selon les provinces.

Densité : 45 °Brix (± 1 °Brix)
pH approximatif : 3,3 à 3,4
Ratio de dilution suggéré : 3:1 (H₂O:Concentré), donne un moût avec une densité relative d'environ 1,058.
Tous les formats sont emballés de façon aseptique.

Format
19 L (5 gal)
190 L (50 gal)

The background of the image is a laboratory setting. In the foreground, there is a rack containing several test tubes with orange caps. Behind them, there are stacks of petri dishes. The entire image is overlaid with a semi-transparent orange geometric pattern consisting of various triangles and polygons. The word 'LEVURES' is written in white capital letters on the right side of the image.

LEVURES

Levures

BSG commercialise une gamme complète de souches de levures à destination des brasseurs, distillateurs, cidriculteurs et vinificateurs. Des souches issues des meilleurs laboratoires mondiaux, livrées avec la qualité de service et les conseils d'expert de BSG.

Légende (utilisation des levures) : Bière : **B** Distillation : **D** Vin : **V** Cidre : **C** Fermentation maison : **M**

Souches de levures brassicoles



BSG offre un large éventail de levures de brasserie Fermentis. Précurseur dans le domaine des levures sèches de basse fermentation, Fermentis propose des levures de haute et basse fermentation prêtes à l'emploi qui constituent un excellent choix pour les brasseurs de toute taille. Nous offrons également un choix de nutriments pour levures qui vous permettront de conduire des fermentations vives, régulières et de qualité.

SafAle BE-134

Recommandée pour les saisons belges, cette souche de levures se caractérise par une très forte atténuation. Elle apporte des arômes fruités ainsi qu'un côté épicé, notamment de clou de girofle. Elle donnera des bières très rafraîchissantes et faciles à boire. Température de fermentation optimale : 18 à 28 °C (64,4 à 82,4 °F). Sédimentation lente.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle K-97

Cette souche de levures pour ales allemandes a été sélectionnée pour sa capacité à former une mousse épaisse et ferme. Adaptée à la fermentation d'ales pauvres en esters, elle peut également être utilisée pour élaborer des bières de blé belges. Sa faible atténuation permet d'obtenir des bières ayant une belle texture en bouche. Elle fermente sur une large plage de températures allant de 12 à 25 °C (53,6 à 77 °F), mais idéalement entre 15 et 20 °C (59 et 68 °F). C'est une souche très floculante.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle S-04

Cette souche de levures pour ales anglaises a été sélectionnée pour sa rapidité de fermentation et sa capacité à former un sédiment compact en fin de fermentation, améliorant la limpidité de la bière. Recommandée pour la fabrication d'une large palette d'ales, elle est particulièrement adaptée aux ales refermentées en fût ainsi qu'aux fermentations en cuve cylindro-conique. Sa grande vitesse de fermentation et sa capacité de sédimentation dans les moûts de céréales fermentées en font également un allié utile des distillateurs.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle US-05

Levures sèches pour ales américaines prêtes à l'emploi, le produit SafAle US-05 permet de produire des bières bien équilibrées avec un faible taux de diacétyl et une finale très franche et vive. Offrant une sédimentation et une densité finale moyennes, ces levures infatigables sont parfaites pour de nombreux styles d'ales ainsi que pour les moûts fermentés à base de céréales et de malt dans les distilleries artisanales.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle HA-18

Ce produit est un mélange de levures sèches actives et d'enzymes. Il est recommandé pour la production de bières à très forte atténuation et pour les fermentations à très haute densité comme pour les vins d'orge. La souche de levure présente dans ce produit permet d'atteindre un taux d'alcool de 18 % (v/v), selon le procédé et le substrat utilisés, avec une très bonne résistance à la pression osmotique et aux hautes températures de fermentation. Température de fermentation optimale : 25-35 °C (77-95 °F).

Taux d'utilisation : 100-160 g/hL



B

Format
500 g

SafAle BE-256

Les levures SafAle BE-256 (autrefois connues sous le nom d'Abbaye) se caractérisent par une fermentation rapide, une très forte atténuation, une grande tolérance à l'alcool (v/v) et l'apport d'arômes subtils avec un profil équilibré. Elles sont parfaites pour une vaste gamme de bières, des bières de session à faible taux d'alcool aux bières plus fortes en alcool comme les bières d'abbaye belges et les IPA.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle F-2

Les levures SafAle F-2 ont été spécialement sélectionnées pour la fermentation secondaire en bouteille ou en fût. Elles assimilent très peu le maltotriose, mais assimilent les sucres classiques (glucose, fructose, saccharose, maltose) et se caractérisent par un profil aromatique neutre qui respecte le caractère de la bière de base. Leur profil aromatique neutre, leur grande résistance à l'alcool et leur adhésivité garantissent la régularité des refermentations en bouteille et en fût.

Les levures SafAle F-2 résistent à de forts taux d'alcool (> 10 % v/v) et elles permettent aux brasseurs d'obtenir toutes les propriétés recherchées lors d'une refermentation :

- Conservation de la bière grâce au piégeage de l'oxygène
- Apport de rondeur et d'arômes de maturation
- Carbonatation
- Collent bien au fond de la bouteille ou du fût et forment un joli nuage lors de leur remise en suspension

Taux d'utilisation : 2-7 g/hL pour la refermentation en bouteille ou en fût



B

Format
500 g

SafAle S-33

Levures pour ales à usage général offrant un profil aromatique neutre. Leur faible atténuation donne des bières très longues en bouche. Particulièrement recommandées pour les ales de spécialité et les bières trappistes. Levures offrant une bonne sédimentation : ne s'agglomèrent pas et forment un nuage poudreux lors de leur remise en suspension dans la bière.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle T-58

Levures pour ales de spécialité sélectionnées pour leurs arômes d'esters, légèrement poivrés et épicés. Elles forment un sédiment solide à la fin de la fermentation secondaire et sont donc largement utilisées pour la refermentation en bouteille ou en fût.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafAle WB-06

Levures de spécialité sélectionnées pour la fermentation des bières de blé. Produisent les subtils arômes d'esters et de phénols caractéristiques des bières de blé. Permettent de brasser des bières faciles à boire et présentent une excellente capacité de suspension durant la fermentation.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



B

Format
500 g

SafLager S-189

Les levures Saflager S-189 de Fermentis proviennent de la brasserie suisse Hüllimann. Le profil d'atténuation de cette souche de levures pour lagers permet de brasser un vaste éventail de lagers et de pilsens. Ces levures pour lagers sont efficaces sur une large plage de températures, soit entre 9 et 22 °C (48,2-71,6 °F), mais idéalement entre 12 et 15 °C (53,6-59 °F). Très floculantes.

Taux d'utilisation : 80-120 g/hL pour une fermentation à 12-15 °C (53,6-59 °F); augmenter la dose pour les températures inférieures à 12 °C (53 °F), et jusqu'à 200-300 g/hL à 9 °C (48 °F)



B

Format
500 g

SafLager S-23

Levures de fermentation basse provenant du VLB, à Berlin. Authentiques levures sèches pour lagers allemandes permettant de développer les meilleures notes de lager en conditions de fermentation à basse température (12-15 °C ou 53,6-59 °F). Leur bonne floculation et leur excellente atténuation font des levures S-23 un excellent choix pour le brassage d'un vaste éventail de lagers et de pilsners.

Taux d'utilisation : 80-120 g/hL pour une fermentation à 12-15 °C (53,6-59 °F); augmenter la dose pour les températures inférieures à 12 °C (53 °F), et jusqu'à 200-300 g/hL à 9 °C (48 °F)



B

Format
500 g

SafLager W-34/70

Souche de levure la plus populaire au monde, elle nous provient du Weihenstephan Institute en Allemagne. Saflager W-34/70 permet au brasseur de créer des bières offrant des tonalités florales et fruitées bien équilibrées ainsi que des arômes francs, donnant des bières faciles à boire.

Taux d'utilisation : 80-120 g/hL pour une fermentation à 12-15 °C (53,6-59 °F); augmenter la dose pour les températures inférieures à 12 °C (53 °F), et jusqu'à 200-300 g/hL à 9 °C (48 °F)



B

Format
500 g

Souches de levures de distillerie

Red Star Distiller's Yeast (DADY)

Souche de *Saccharomyces cerevisiae* de qualité supérieure spécialement sélectionnée, connue pour sa phase de latence minimale et sa très grande tolérance à l'alcool. Sa haute teneur en tréhalose garantit une grande tolérance à l'alcool, et donc, de meilleures performances brassicoles. Fermente à des températures allant jusqu'à 32 °C (90 °F).

Taux d'utilisation : 24-48 g/hL (2-4 lb/1 000 gal)



D

Format
10 kg

SafSpirit C-70

Anciennement connue sous le nom de Safdistil C70. Souche robuste et polyvalente, elle est l'une des plus populaires auprès des distillateurs. Produit de l'alcool de très grande qualité à partir de tout type de substrats, avec des substances organoleptiques subtiles. Largement utilisée dans les Caraïbes et en Amérique centrale pour la production d'alcool alimentaire et de rhums de bonne qualité à partir de vesou ou de mélasse de canne à sucre. Excellentes performances dans le jus d'agave (pour le mescal et la tequila). Bon choix pour la fermentation de moûts de céréales de faible densité. Température d'utilisation recommandée : 25 à 35 °C (77 à 95 °F). Produit un alcool neutre en goût, en arômes et en couleur.

Taux d'utilisation : 30-50 g/hL minimum



D

Format
10 kg

SafSpirit USW-6

Anciennement connue sous le nom de SafSpirit American Whiskey/Red Star Whiskey. Souche de levure la plus célèbre et la plus performante pour la production de whiskys américains. Choix logique des meilleurs distillateurs de bourbon et des producteurs d'autres whiskys américains. Profil organoleptique excellent et délicat. Bonnes performances sur tout type de grain ou de mélange de céréales. Malgré sa popularité pour les whiskys américains, il s'agit également d'une bonne option pour les boissons de grains distillés vieilles en fût. Température de fermentation : 20-32 °C (68-89,6 °F).

Taux d'utilisation : 30-50 g/hL



D

Format
500 g
10 kg

SafSpirit FD-3

Anciennement connue sous le nom de SafSpirit Fruit. Recommandée pour la fermentation de fruits en raison de son caractère fructophile. Souche habituellement neutre qui peut parfois produire des esters raffinés et équilibrés. Faible demande en azote et grande résistance à l'alcool. Excellente option pour la production de distillats de la plupart des fruits (calvados, poirés, brandys, etc.). Très bons résultats sur les distillats d'agave. Température de fermentation : 15-32 °C (59-89,6 °F).

Taux d'utilisation : 30-50 g/hL



D

Format
500 g

SafSpirit GR-2

Anciennement connue sous le nom de SafSpirit Grain. Excellente option pour la production d'alcool très neutre, notamment de vodka faite à partir de céréales et d'autres substrats amylacés. Sa cinétique régulière évite les fermentations explosives et les pics de température pendant la phase de croissance, ce qui en fait une option idéale pour les installations dépourvues de thermorégulation ou dont la capacité de refroidissement est insuffisante. Température de fermentation : 20-32 °C (68-89,6 °F).

Taux d'utilisation : 30-50 g/hL



D

Format
500 g

SafTeq Blue

Souche de *Saccharomyces cerevisiae* sélectionnée spécifiquement pour fermenter l'agave bleu pour la production de tequila, qu'elle soit enrichie ou non d'autres types de sucres. Ses excellentes performances dans cet environnement proviennent de sa capacité à tolérer les substances toxiques comme le furfural, naturellement présent dans le jus d'agave. Elle affiche également une meilleure tolérance à la pression osmotique et à l'alcool et peut également être utilisée dans des conditions de températures extrêmes. Température de fermentation recommandée : 32 °C (89,6 °F).

Taux d'utilisation : 50 g/hL minimum



D

Format
500 g

SafSpirit M-1

Anciennement connue sous le nom de SafWhisky M-1. Souche la plus célèbre et presque inévitable pour la production de scotch ou de whisky single malt. Produit d'excellentes congénères organoleptiques et convient au vieillissement en fûts des whiskys. Bonne résistance à l'alcool (plus de 15 % v/v). Très bonne atténuation grâce à l'assimilation de sucres complexes, ce qui en fait la meilleure option pour la production de whiskys de malt lorsque l'ajout d'enzymes est interdit. Bon choix pour la fermentation continue. Malgré sa popularité en Écosse, cette souche convient à la production toutes sortes de whiskys ou de boissons de grains distillés (crus ou maltés) qui seront vieillis en fûts.

Taux d'utilisation : 50-80 g/hL



D

Format
500 g

Levures pour le vin, le cidre et les fruits

SafCider

Sélectionnées dans la région de Champagne, ces levures peuvent être utilisées pour tout type de cidre ainsi que pour les moûts d'applejack ou de brandy de pommes. Le produit SafCider est même efficace dans des conditions de fermentation difficiles. Adapté à une large plage de températures, de 10 à 30 °C (50-86 °F), avec une température idéale se situant entre 18 et 24 °C (64-75 °F). Efficace à pH faible, dès 3,3. Faible demande en azote : à partir de 150 ppm d'azote assimilable. Niveau de SO₂ maximal : 70 mg/L. Très bonne assimilation du fructose. Très floculant.

Taux d'utilisation : 20-30 g/hL pour la fermentation primaire; 30-40 g/hL pour la prise de mousse



D C

Format
500 g

SafCider est une souche de Saccharomyces bayanus rustique et vigoureuse. Son profil franc et sa forte floculation, alliés à sa haute cinétique fermentaire et à sa résistance aux conditions difficiles, permettent des fermentations régulières à toutes les récoltes. En distillation, la souche SafCider est idéale pour la production d'applejack et de tous types de brandys de fruits.

SafOeno CK-S102

Souche idéale pour les vins blancs et rosés aromatiques. La souche SafOeno CK-S102 a été sélectionnée dans la région du Val de Loire, sur du sauvignon blanc, pour sa capacité à intensifier le profil aromatique des vins blancs dans des conditions de vinification difficiles.

Taux d'utilisation : 20 g/hL pour les vins tranquilles et 30-40 g/hL pour les reprises de fermentation



V

Format
500 g
10 kg

Souches de levures pour fermentation maison – bière

Levures Fermentis



Souche	Format
SafAle BE-134	11,5 g
SafAle K-97	11,5 g
SafAle S-04	11,5 g
SafAle US-05	11,5 g
SafAle BE-256	11,5 g
SafAle F-2	20 g
SafAle S-33	11,5 g
SafAle T-58	11,5 g
SafAle WB-06	11,5 g
SafLager S-189	11,5 g
SafLager S-23	11,5 g
SafLager W-34/70	11,5 g

The image shows three Erlenmeyer flasks held by a metal laboratory stand. The flasks contain liquids of different colors: the left one is pink, the middle one is yellow, and the right one is blue. The entire scene is overlaid with a complex pattern of semi-transparent, overlapping geometric shapes in various shades of red, orange, and yellow. The text 'NUTRIMENTS POUR LEVURES' is written in a bold, yellow, serif font on the right side of the image.

NUTRIMENTS POUR LEVURES

Nutriments pour levures

« Nutriments pour levures » est un terme générique qui définit le mélange complexe des oligo-éléments, des minéraux et des vitamines qui sont nécessaires aux fonctions vitales des cellules de levures mais qui ne peuvent être fabriqués par les cellules elles-mêmes. Ces composés doivent être apportés par l'environnement.

BSG offre une gamme complète de nutriments adaptés à chaque utilisation et peut vous aider à trouver le régime en nutriments qui convient le mieux à vos conditions de fermentation spécifiques.

Nutriments pour levures de brasserie et de distillerie

Yeastex^{MD} 82

Yeastex^{MD} 82 est une formulation spécifique de nutriments pour levures permettant d'améliorer la viabilité des levures et leur activité fermentaire, et donc, d'atteindre l'atténuation finale en moins de temps et de favoriser la régularité des profils de fermentation.

Cette formulation contient un fort taux d'azote et de vitamines organiques et inorganiques. Elle est particulièrement utile pour les malts pauvres en azote aminé libre et le brassage à haute densité. Elle doit être incorporée dans quelques litres d'eau et ajoutée à la cuve d'ébullition 15 minutes avant de couper le feu.

Taux d'utilisation : 30-50 ppm, soit 3-5 g/hL (0,75-1,25 lb/100 barils)



Format
1 kg
40 kg

Yeastex^{MD} pour brasseurs et distillateurs

Yeastex^{MD} 82 est le nutriment de notre gamme qui est le plus prisé des artisans-brasseurs, car il contient un taux d'azote relativement faible et davantage d'azote organique que d'azote inorganique.

Yeastex^{MD} 61 convient mieux aux brasseurs utilisant des adjuvants ou des malts très pauvres en azote aminé libre. Il peut également être utilisé par les distillateurs en raison de son taux d'azote total plus élevé et de sa composition plus riche en azote organique qu'en azote inorganique.

Sulfate de zinc heptahydraté

Le zinc est le nutriment dont les levures ont le plus besoin. Pour brasser une bière pur malt élaborée avec des malts de haute qualité, un brasseur ne devrait avoir besoin de rien d'autre pour la nutrition des levures. Le sulfate de zinc heptahydraté est un moyen simple et efficace d'offrir aux levures les nutriments dont elles ont besoin sans augmenter le taux d'azote aminé du moût.

Taux d'utilisation : 0,5-1 g/10 hL

Instructions : Mélangez le sulfate de zinc heptahydraté à 250-500 mL d'eau et ajoutez le tout à la cuve de fermentation avant d'inoculer les levures.

Format
250 g

Nutriments pour levures de vinification et de fabrication de cidre

DAP

Le phosphate de diammonium (DAP) est la principale source d'azote exogène utilisée pour la fermentation des vins aux États-Unis. Le DAP est idéalement utilisé conjointement avec des produits levuriens sous forme de mélanges complexes, mais les moûts pauvres en azote ont besoin d'un apport supplémentaire de DAP.

Ajoutez le DAP par étapes durant la première moitié de la fermentation. Le DAP accélère la vitesse de fermentation, ce qui veut dire que si l'on en ajoute trop d'un coup, les levures risquent de fermenter trop rapidement et à trop haute température. Le fait de l'ajouter petit à petit vous permet de ralentir la cadence si la fermentation va trop vite, ce que vous ne pouvez pas faire si vous avez ajouté tous les nutriments en une fois.

21,2 % d'azote ammoniacal
100 ppm (10 g/hL) de DAP = 21 ppm d'azote
1 lb/1 000 gal (12 g/hL) = 25,4 ppm d'azote

Format
25 kg

Startup^{MC}

Startup^{MC} a été formulé pour assurer toute la nutrition complexe de Superferm^{MD} et Superfood^{MD}, mais sans azote inorganique (DAP). Il est parfait pour les moûts qui n'ont pas besoin d'azote supplémentaire ou pour les vinificateurs désirant ajouter leur propre DAP. Apporte 6 ppm d'azote assimilable par les levures à la dose de 1 lb/1 000 gal (12 g/hL).

Utilisez Startup^{MC} pendant la réhydratation de levures sèches, lors de la réalisation d'un pied de cuve (si votre moût contient déjà assez d'azote) ou quand vous désirez avoir tous les micronutriments de Superfood^{MD}, mais que vous souhaitez utiliser votre propre DAP.

Taux d'utilisation : 50 g/L ou 2 lb/1 000 gal pour la réhydratation des levures; 350 ppm (3 lb/1 000 gal ou 36 g/hL) pour les fermentations à haut risque.

Les brasseurs peuvent utiliser Startup^{MC} à raison de 7 g/baril.



Format
1 kg
5 kg
25 kg

Utilisation de Startup^{MC} pour la réhydratation

Ajoutez Startup^{MC} à de l'eau avant d'y réhydrater les levures. Cela les stimulera pour un démarrage rapide et actif. NOUS VOUS RECOMMANDONS CEPENDANT DE DOSER LE TAUX D'AZOTE DU JUS et de l'ajuster au niveau recommandé, sans quoi les levures « stimulées » pourront ralentir ou s'arrêter quand leurs réserves d'azote seront épuisées.

Superfood^{MD}

Superfood^{MD} est la formulation complexe de nutriments pour levures la plus efficace pour le vin, le cidre ou la bière. Elle apporte les compléments nutritionnels dont les levures ont besoin pour leur croissance et leur survie durant le stress anaérobie de la fermentation, aux doses optimales.

Superfood^{MD} contient des écorces de levure et de l'extrait de levures de première culture entièrement autolysées, ainsi que des vitamines et diverses sources d'azote complexes. Ce produit est beaucoup plus bénéfique pour les levures qu'un simple ajout de DAP et il favorise une meilleure efficacité de brassage que les autres mélanges.

Taux d'utilisation : Apporte 12 ppm d'azote assimilable par les levures à la dose de 1 lb/1 000 gal (12 g/hL). Utiliser 500 ppm (4 lb/1 000 gal ou 48 g/hL) pour les fermentations à haut risque.

Les brasseurs peuvent utiliser Superfood^{MD} à raison de 8,4-16,9 g/baril.



Format
1 kg
5 kg
25 kg

The image features a warm, golden-orange color palette. In the background, several glass jars are filled with different types of dried herbs and spices. In the foreground, a metal spoon is filled with a fine, light-colored powder. To the right of the spoon, a small glass bowl contains whole, light-colored seeds or grains. The foreground is dominated by a large pile of dried, crumbled herbs. A semi-transparent geometric pattern of overlapping triangles is overlaid on the entire image. The text "AROMATES ET AROMATISANTS" is written in a white, serif font on the right side.

AROMATES ET AROMATISANTS

Aromates et aromatisants

Épices et aromates

Baies de genièvre bleues

Les baies de genièvre ont un fort arôme de pin et de résine, offrant une légère amertume et des notes d'agrumes.

Format
0,45 kg (1 lb)

Graines de cardamome

La cardamome a un arôme complexe pouvant ressembler au cola tout en offrant des notes légères d'agrumes et un caractère floral.

Format
0,45 kg (1 lb)

Camomille

Donne des arômes épicés subtils, des notes de fruits et une aromatique florale. Peut être utilisée dans les bières de blé, les ales épicées, les witbiers belges ou d'autres styles belges.

Format
0,9 kg (2 lb)

Coriandre en poudre

Graines moulues. Convient à plusieurs styles de bière, principalement les witbiers belges, les bières de type saison et les ales d'abbaye. Apporte un caractère épicé ainsi qu'une touche d'agrumes et une dominante florale.

Format
0,9 kg (2 lb)

Graines de coriandre

Graines entières. Convient à plusieurs styles de bière, principalement les witbiers belges, les bières de type saison et les ales d'abbaye. Apporte un caractère épicé, ainsi qu'une touche d'agrumes et une dominante florale.

Format
0,9 kg (2 lb)

Graines de paradis

Principalement utilisées dans les ales de style belge et les bières de Noël, les graines de paradis offrent des notes de poivre noir et d'épices et une subtile touche de gingembre.

Format
0,45 kg (1 lb)

Écorce de pamplemousse

L'écorce séchée apporte un goût acidulé d'agrumes à vos bières de blé, ales épicées et IPA. Également excellente pour aromatiser un amer, un gin ou un autre spiritueux.

Format
0,9 kg (2 lb)

Citronnelle

La citronnelle peut apporter des notes d'agrumes et de zeste de citron, ainsi qu'une touche herbacée évidente et des arômes de gingembre.

Format
0,45 kg (1 lb)

Écorce de citron

L'écorce séchée ajoute un goût et un arôme d'agrumes vifs aux bières pâles épicées, aux witbiers belges et aux bières de blé.

Format
0,9 kg (2 lb)

Écorce d'orange amère

Donne des arômes et des goûts d'agrumes et d'herbes puissants. La flaveur distinctive des witbiers belges.

Format
0,9 kg (2 lb) (États-Unis)
0,9 kg (2 lb) (Maroc)
22,7 kg (50 lb) (États-Unis)
22,7 kg (50 lb) (Maroc)

Écorce d'orange douce

Utilisée pour donner un goût et un arôme d'orange robustes aux bières de Noël, aux ales belges et aux bières aux fruits.

Format
0,9 kg (2 lb)
22,7 kg (50 lb)

Baies d'églantier

Les baies d'églantier sans graines peuvent ajouter des notes fruitées ainsi que des goûts et arômes d'herbes.

Format
0,45 kg (1 lb)

Anis étoilé

L'anis étoilé offre un fort goût de réglisse noire et est habituellement utilisé dans les bières de Noël et les ales belges de spécialité.

Format
0,45 kg (1 lb)

Aromatisants aux fruits

Les aromatisants naturels aux fruits (ainsi que d'autres arômes naturels) offrent un excellent caractère fruité sans ajouter de sucrosité. Une excellente façon d'ajouter de la complexité sans les complications et le manque d'homogénéité des fruits entiers ou des purées (espace limité en stockage et dans les fermenteurs, introduction potentielle de trouble et de contaminants).

Suggestion d'utilisation : ajout après la fermentation, lorsque la dose peut être évaluée selon la saveur du breuvage presque fini. Doser au goût, en commençant par environ 0,25 % en volume.

Les produits aromatisants aux fruits ont une durée de conservation d'environ six mois et doivent être conservés au froid, mais au-dessus du point de congélation, pour en optimiser la longévité.

Arôme d'abricot

Format
19 L (5 gal)

Arôme de bleuet

Format
19 L (5 gal)

Éclats de cacao TCHO

TCHO

TCHO est une entreprise spécialisée dans le chocolat « de la plantation à la dégustation » qui est située à la jetée 17 de San Francisco. BSG est le distributeur exclusif des éclats de cacao TCHO pour les brasseries.

Les éclats de cacao sont de petits morceaux de fèves de cacao torréfiées et broyées. L'utilisation d'éclats de cacao est la façon la plus simple et naturelle de donner un riche goût de chocolat à vos bières de spécialité. Un simple ajout post-fermentation au fermenteur avec une durée de contact d'une semaine est tout ce qui est requis avant de filtrer ou de clarifier/soutirer la bière. L'ajout des éclats se fait comme le houblonnage à cru. On peut dire que cela équivaut à « cacaoter à cru »!

Les éclats de cacao TCHO sont spéciaux, car ils sont de première qualité et, lorsque cela est possible, ils proviennent de fermes « plus qu'équitables ». Les producteurs des produits TCHO apprennent comment mieux cultiver et faire fermenter les fèves, ce qui leur permet de devenir des producteurs haut de gamme au lieu de produire en masse.

L'approvisionnement des différents types d'éclats de cacao TCHO se fait en fonction des arômes et des caractéristiques aromatiques propres aux fèves : « fruité », « noix », « agrumes », « chocolaté », etc.

Les éclats de cacao sont riches en antioxydants naturels. Selon l'USDA, à poids égal, le chocolat noir comporte six fois plus d'antioxydants que les bleuets. Une barre de chocolat noir contient deux fois plus d'antioxydants que le vin rouge et sept fois plus que le thé vert. Les antioxydants du chocolat noir proviennent des éclats de cacao, donc les éclats purs en ont une concentration encore plus forte!

Éclats de cacao TCHO BIOLOGIQUES d'Équateur

Les éclats de cacao TCHO provenant de l'Équateur sont produits de façon biologique et ont un profil de chocolat de boulangerie ou de chocolat noir européen avec des notes fruitées.

Format
1,5 kg (3,3 lb)
11 kg (24 lb)

Éclats de cacao TCHO du Ghana

Les éclats de cacao TCHO provenant du Ghana sont produits grâce à des techniques agricoles conventionnelles et leur profil est principalement celui du chocolat au lait avec de légères notes de noix ou de noix de coco.

Format
1,5 kg (3,3 lb)
11 kg (24 lb)



Éclats de cacao TCHO de l'Équateur



ENZYMES

Enzymes

Brassage et distillation

ALDC

L'alpha-acétolactate décarboxylase (ALDC) empêche la formation de diacétyl en décomposant son précurseur, l'alpha-acétolactate, lors de sa formation durant la fermentation, le convertissant rapidement et directement en acétoïne. Étant donné que du diacétyl peut se former à partir de son précurseur dans le produit fini, enlever adéquatement ce dernier garantit que le produit garde la qualité voulue.

L'ALDC peut également aider à réduire l'étape limitante pendant la refermentation. Seule une quantité de 1 à 5 g par baril doit être ajoutée au moût froid avant l'ajout des levures. Cette enzyme étant sensible au pH, elle est désactivée par la baisse normale de pH survenant à la fin de la fermentation.



Format
1 kg (2,2 lb)

Maîtriser le diacétyl avec l'ALDC

Incorporer de l'ALDC pendant la fermentation peut vous aider à minimiser la production de dicétone vicinale, ce qui réduit le temps de maturation et améliore la qualité de la bière. L'ALDC peut être ajoutée dans le moût refroidi avant fermentation à raison de 1 à 5 g/hL (10 à 15 ppm) ou après fermentation à raison de 0,4 à 1,0 g/hL. Conditions optimales : pH entre 5,0 et 7,0 et température entre 25 et 40 °C (77 et 104 °F).

Amylo^{MC} 300

L'enzyme Amylo^{MC} 300 est une amyloglucosidase dérivée d'une souche d'*Aspergillus niger* sélectionnée. Elle peut hydrolyser séquentiellement les liaisons glycosidiques exo alpha 1,4 et alpha 1,6. Elle peut donc être utilisée pour dégrader les polymères d'amidon et le maltose en glucose pour la production de bières très alcoolisées et à faible teneur en glucides.

Dosage :

Dosage recommandé dans le moût : 250 à 1 200 mL/t.

Dosage recommandé en fermentation/maturation : 1 à 4 g/hL.



Format
1 kg (2,2 lb)
25 kg (55 lb)

Bioglucanase^{MD} TX

Bioglucanase^{MD} TX est un système enzymatique de glucanase à haute performance dérivé de *Trichoderma reesei* qui présente une activité hémicellulase secondaire. Il est utilisé pour améliorer l'écoulement et la filtration des moutures contenant du glucane à poids moléculaire élevé, ou des moutures qui contiennent des grains non maltés.

Taux d'utilisation :

0,01 à 0,025 % du poids de la mouture

= 100 à 250 ppm

≈ 100 à 250 mL/t de mouture*

*En considérant que les enzymes liquides ont une densité égale à celle de l'eau.



Format
1 kg (2,2 lb)
25 kg (55 lb)

DSM Brewers Clarex^{MD}

Brewers Clarex^{MD} est une technologie unique de stabilisation de la bière qui permet d'éliminer le processus de stabilisation à froid, coûteux et nuisible à l'environnement. Efficace, simple et économique, cette enzyme brassicole constitue un moyen naturel d'augmenter la capacité de maturation et de diminuer le temps de traitement. Brewers Clarex^{MD} est aussi idéal pour la production de bière pauvres en gluten. En effet, l'endoprotéase spécifique de la proline, l'ingrédient actif de Brewers Clarex^{MD}, dégrade le gluten dans le malt d'orge.

Avantages :

- Préviend le trouble au froid dans la bière
- Réduit les coûts en éliminant l'étape de stabilisation à froid
- N'affecte pas le goût, la mousse et d'autres paramètres de qualité de la bière
- Très facile à utiliser et à intégrer aux processus existants
- Compatible avec la technologie de filtration tangentielle sur membrane

Taux d'utilisation (ajouter au moût froid au début de la fermentation) :

Visitez notre site Web pour calculer le taux d'utilisation optimal des produits Clarex^{MD} grâce à notre calculatrice interactive.

Stabilisation de la bière (avec un moût de 12 °P et une mouture à 100 % de malt d'orge) :

Pour une durée de conservation théorique de la bière de 6 à 9 mois : 2 g/hL (1,8 mL/hL)

Pour une durée de conservation théorique de la bière de 9 à 12 mois : 3 g/hL (2,7 mL/hL)

Production de bière à faible teneur en gluten (avec une mouture à 100 % de malt d'orge) :

Moût de 12 °P : 3 g/hL (2,7 mL/hL)

Moût de 16 °P : 4 g/hL (3,6 mL/hL)



Format
1 kg (2,2 lb)
5 kg (11 lb)

Comment fonctionne Brewers Clarex^{MD}?

Brewers Clarex^{MD} repose sur une endopeptidase spécifique de la proline, protéine enzymatique naturelle qui décompose spécifiquement les protéines riches en proline ou les petites protéines sensibles à la cassure durant le processus de brassage. La décomposition de ces protéines prévient la formation de gros agrégats complexes avec les polyphénols, qui rendent la bière trouble. Ainsi, un trouble au froid n'est pas créé.

Cela implique des coûts énergétiques réduits, une plus grande flexibilité et des délais d'exécution plus rapides, le temps de stabilisation pouvant être réduit de plusieurs jours à moins d'une heure.

DSM MYCOLASE^{MD}

DSM MYCOLASE^{MD} permet aux brasseurs et aux distillateurs de produire des bières et des moûts fermentés à forte atténuation en transformant l'amidon des céréales en sucres fermentescibles, principalement en maltose.

DSM MYCOLASE^{MD} aide à garantir la conversion complète de l'amidon durant l'empâtage et permet d'obtenir le degré d'atténuation final désiré.

Avantages :

- MYCOLASE^{MD} facilite la production de maltose et permet d'atteindre une forte atténuation dans la bière.
- Lorsque le processus de fermentation est arrêté, il peut être stimulé par MYCOLASE^{MD} jusqu'à l'obtention du degré d'atténuation désiré.
- MYCOLASE^{MD} empêche le trouble dû à l'amidon/dextrine dans la bière finie.
- L'utilisation de MYCOLASE^{MD} ne modifie pas les propriétés organoleptiques de la bière.

Taux d'utilisation :

L'utilisation de MYCOLASE^{MD} est recommandée dans la cuve d'empâtage ou à l'étape de la fermentation/maturation.

La dose recommandée à l'étape de la fermentation/maturation est de 1 à 4 g/hL (1,2 à 4,8 mL/hL) de bière.

Lors de l'empâtage, MYCOLASE^{MD} est actif jusqu'à 60-65 °C (140-149 °F) et a une activité optimale entre 52 et 62 °C (125 et 144 °F). L'enzyme est complètement désactivée au-delà de 70 °C (158 °F).

La dose recommandée dans le moût est de 200 à 1 000 g/t (240 à 1 200 mL/t).

Ce produit est particulièrement efficace aux conditions de température et de pH habituelles en fermentation et est aussi actif à 0 °C. Si le produit est seulement utilisé pour réduire la turbidité, il doit être ajouté dans la cuve de garde.



Format
20 kg (44 lb)

Hitempase^{MD} 2XL

Hitempase^{MD} 2XL est une alpha-amylase thermostable utilisée dans le brassage et la distillation pour liquéfier efficacement l'amidon dans les moutures contenant jusqu'à 100 % de céréales non maltées (0,05 à 0,1 % du poids de la mouture sèche).

Hitempase^{MD} 2XL est une alpha-amylase thermostable dérivée d'une souche autoclonée de *Bacillus licheniformis*. Cette enzyme n'est pas génétiquement modifiée. Hitempase^{MD} 2XL est une endoamylase qui hydrolyse aléatoirement les liaisons glycosidiques alpha 1,4 de l'amylose et de l'amylopectine, entraînant la production de dextrines.

Dans le brassage, il peut être utilisé à l'étape de l'ébullition du moût pour éliminer les moûts contenant de l'amidon et prévenir les cassures alpha-glucaniques.

Taux d'utilisation :

0,05 à 0,1 % du poids de la mouture
= 500 à 1 000 ppm du poids de la mouture
≈ 500 à 1 000 mL/t de mouture*

*En considérant que les enzymes liquides ont une densité égale à celle de l'eau.

0,25 à 0,5 % du volume de moût
= 250 à 500 ppm du volume de moût
≈ 25 à 50 mL/hL de moût*

*En considérant que les enzymes liquides ont une densité égale à celle de l'eau.



Format
1 kg (2,2 lb)
25 kg (55 lb)

α-amylase fongique

L'α-amylase fongique permet aux brasseurs et aux distillateurs de produire des bières et des moûts fermentés à forte atténuation en transformant l'amidon en sucres fermentescibles, principalement en maltose. L'α-amylase fongique aide à garantir la conversion complète de l'amidon durant l'empâtage et permet d'obtenir le degré d'atténuation final désiré.

Avantages de l'α-amylase fongique :

- L'α-amylase fongique facilite la production de maltose et permet d'atteindre une forte atténuation dans la bière.
- Lorsque le processus de fermentation est arrêté, il peut être stimulé par l'α-amylase fongique jusqu'à l'obtention du degré d'atténuation désiré.
- L'α-amylase fongique empêche le trouble dû à l'amidon/dextrine dans la bière finie.
- L'utilisation de l'α-amylase fongique ne modifie pas les propriétés organoleptiques de la bière.

Taux d'utilisation :

L'utilisation de l'α-amylase fongique est recommandée dans la cuve d'empâtage ou à l'étape de la fermentation/maturation.

La dose recommandée à l'étape de la fermentation/maturation est de 1 à 4 g/hL (1,2 à 4,8 mL/hL) de bière.

Lors de l'empâtage, l'α-amylase fongique est active jusqu'à 60-65 °C (140-149 °F) et a une activité optimale entre 52 et 62 °C (125 et 144 °F). L'enzyme est complètement désactivée au-delà de 70 °C (158 °F).

La dose recommandée dans le moût est de 200 à 1 000 g/ (240 à 1 200 mL/t).

Ce produit est particulièrement efficace aux conditions de température et de pH habituelles en fermentation et est aussi actif à 0 °C. Si le produit est seulement utilisé pour réduire la turbidité, il doit être ajouté dans la cuve de garde.

Produit fabriqué grâce à la technologie de DSM.

Format
1 kg (2,2 lb)

Enzymes pectiques en poudre

Améliore le rendement en jus des fruits en décomposant la structure cellulaire des pectines. Élimine le trouble dû aux pectines dans les vins faits avec des fruits riches en pectine. Surtout nécessaire pour les vins de pomme et les cidres.

Taux d'utilisation : 14 g (1/2 oz) par lot de 22 L (6 gallons)

Format
0,45 kg (1 lb)

A photograph of a multi-tiered waterfall cascading over mossy rocks in a lush green forest. The water flows from the top of the frame down to a pool at the bottom. The surrounding vegetation is dense and vibrant green. A semi-transparent teal overlay with a geometric pattern of triangles is applied across the entire image. The text "TRAITEMENT DE L'EAU" is written in a bold, black, serif font on the right side of the image.

TRAITEMENT DE L'EAU

Traitement de l'eau

Carbonate de calcium

Utilisé pour augmenter le pH de la mouture. Une dose de 16 g/hL (0,66 oz/baril) augmentera la teneur en calcium de la mouture de 50 mg/L. Les utilisations peuvent varier.

Format
22,7 kg

Chlorure de calcium

Ce produit de traitement de BSG est un chlorure de calcium hydraté permettant de corriger les déficits en minéraux de l'eau utilisée pour le brassage. Il est utilisé pour augmenter la dureté permanente de l'eau déminéralisée, douce ou moyennement dure. Utilisé conformément aux instructions, le BSG Brewers' Calcium Chloride permet d'éliminer efficacement les variations de composition observées dans l'eau des sources de surface. Il aide à établir un bon pH dans la mouture et dans le moût et à procurer suffisamment d'ions calcium essentiels à l'activité enzymatique, à la coagulation des protéines dans la cuve d'ébullition et au métabolisme des levures.

Taux d'utilisation :

Préparez, dans une cuve séparée, une solution à 1 % de BSG Brewers' Calcium Chloride dans de l'eau froide et mélangez vigoureusement. Les sels de calcium sont plus solubles dans l'eau froide et les mélanger permettra de mieux les dissoudre. Diluez la solution de BSG Brewers' Calcium Chloride dans l'eau qui est chauffée pour l'empâtage ou le rinçage. La concentration finale en sels doit se trouver entre 100 et 1 000 ppm (mg/L). Cela nécessite une dose de 10-100 g/hL (0,025-0,25 lb/baril). Si aucune cuve n'est disponible pour préparer la solution, le BSG Brewers' Calcium Chloride peut être ajouté directement à l'eau d'empâtage ou de rinçage en le mélangeant le plus possible pour en assurer la dispersion.

Format
22,7 kg

Acide citrique

Dans le brassage et la distillation des céréales, l'acide citrique peut être utilisé pour augmenter l'acidité de l'eau de brassage et abaisser le pH. Dans la fabrication du cidre et du vin, il peut être utilisé comme nettoyant ou pour ajuster l'acidité.

Format
22,7 kg

Acide lactique

Solution à 88 %. Abaisse le pH de l'eau de rinçage.

Format
4 kg

Gypse (sulfate de calcium)

Le gypse de brasserie de BSG est un sulfate de calcium hydraté permettant de corriger les déficits en minéraux de l'eau utilisée pour le brassage. Il est utilisé pour augmenter la dureté permanente de l'eau déminéralisée, douce ou moyennement dure. Utilisé conformément aux instructions, le BSG Brewers' Gypsum permet d'éliminer efficacement les variations de composition observées dans l'eau des sources de surface. Il aide à établir un bon pH dans la mouture et dans le moût et à procurer suffisamment d'ions calcium essentiels à l'activité enzymatique, à la coagulation des protéines dans la cuve d'ébullition et au métabolisme des levures.

Taux d'utilisation :

Préparez, dans une cuve séparée, une solution à 1 % de BSG Brewers' Gypsum dans de l'eau froide et mélangez vigoureusement. Les sels de calcium sont plus solubles dans l'eau froide et les mélanger permettra de mieux les dissoudre. Diluez la solution de BSG Brewers' Gypsum dans l'eau qui est chauffée pour l'empâtage ou le rinçage. La concentration finale en sels doit se trouver entre 100 et 1 000 ppm (mg/L). Cela nécessite une dose de 10-100 g/hL (0,025-0,25 lb/baril). Si aucune cuve n'est disponible pour préparer la solution, le BSG Brewers' Gypsum peut être ajouté directement à l'eau d'empâtage ou de rinçage en le mélangeant le plus possible pour en assurer la dispersion.

Format
22,7 kg

Sulfate de magnésium

Durcisseur d'eau pour brasser des bières nécessitant une eau riche en minéraux (p. ex. les ales de Burton ou les dortmunds). Les utilisations peuvent varier.

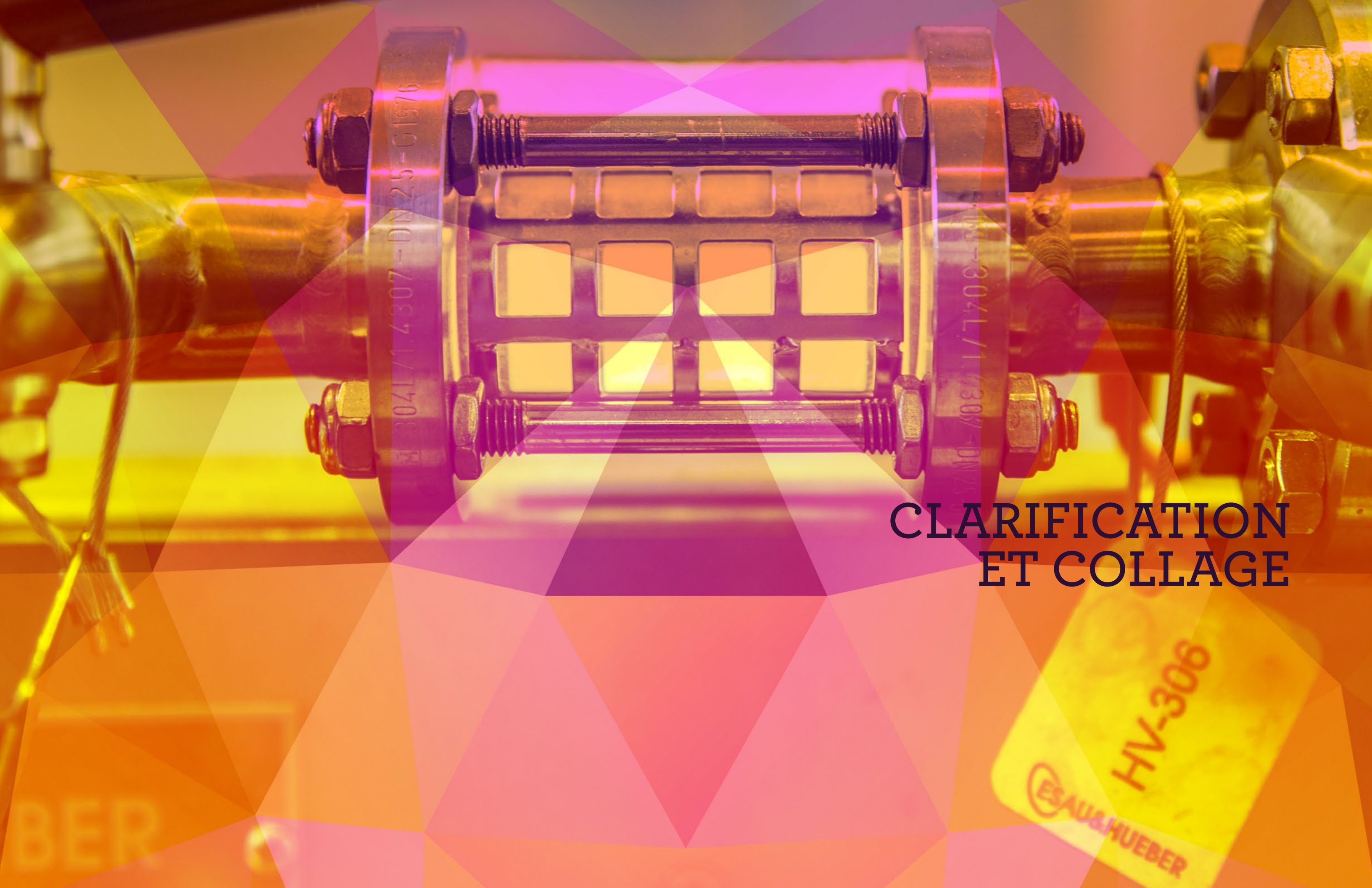
Format
22,7 kg

Bicarbonate de sodium

Le NaHCO₃ augmente l'alcalinité en plus d'être une source de sodium.

Format
22,7 kg





CLARIFICATION ET COLLAGE

ESAU & HUEBER
HV-306

Clarification et collage

Clarification du moût : agents clarifiants en cuve d'ébullition

Whirlfloc^{MD} G

Agent clarifiant granuleux pour ajout en cuve d'ébullition dérivé d'*Eucheuma cottonii*. Il est chargé négativement pour attirer les protéines chargées positivement, ce qui améliore la limpidité du moût, la filtration de la bière, la limpidité post-filtration et la stabilité colloïdale.

Le Whirlfloc^{MD} G n'a pas besoin d'être hydraté et il est ajouté 10 à 20 minutes avant la fin de l'ébullition.

Une optimisation est recommandée pour déterminer le bon dosage. Veuillez visiter la page du produit sur notre site Web pour avoir un aperçu du protocole.

Taux d'utilisation :

20-50 ppm, soit environ 2,5-6 g/baril



Format
1 kg
25 kg

À propos des agents clarifiants en cuve d'ébullition :

Les agents clarifiants en cuve d'ébullition sont utilisés depuis des années sous le nom « mousse d'Irlande », du nom commun d'une espèce d'algues rouges de l'Atlantique, *Chondrus crispus*. Le principe actif de la mousse d'Irlande est un polysaccharide : la carraghénane κ . On a récemment découvert qu'une algue du Pacifique, *Eucheuma cottonii*, est plus riche en carraghénane K que la mousse d'Irlande et qu'en la raffinant, on obtient des agents clarifiants modernes très actifs. La carraghénane K en solution est chargée négativement en raison des groupes sulfate présents le long de la chaîne polysaccharidique. Ce sont ces sites chargés qui interagissent avec les protéines du moût.

Dans les solutions dont la température dépasse les 65 °C (149 °F), la carraghénane a une structure hélicoïdale aléatoire. Pendant le refroidissement du moût, la carraghénane prend une conformation hélicoïdale plus compacte et ordonnée qui attirerait les particules de protéine, formant des agrégats. Ces agrégats, en raison de la grande taille de leurs particules, se déposent plus rapidement, comme le prévoit la loi de Stokes.

L'idée que les agents clarifiants favorisent la cassure est un mythe courant. Les agents clarifiants sont ajoutés dans la cuve d'ébullition simplement pour permettre à la carraghénane de se dissoudre. Les protéines du moût réagissent avec la carraghénane pendant le refroidissement du moût et elles se déposent sous la forme d'une cassure à froid pendant la fermentation afin d'être éliminées en même temps que les levures en trop.

Whirlfloc^{MD} T

Agent clarifiant en cuve d'ébullition semi-raffiné sous forme de comprimé, dérivé d'*Eucheuma cottonii*. Il est chargé négativement pour attirer les protéines chargées positivement, améliorant le compactage des particules et la limpidité de la bière et allongeant la durée des cycles de filtration.

Le Whirlfloc^{MD} T est un comprimé pratique qui se dissout rapidement et n'a donc pas besoin d'être hydraté, ce qui le rend approprié pour les petites cuves. Il est idéalement ajouté 15 minutes avant la fin de l'ébullition.

Taux d'utilisation :

2 comprimés/baril de moût à 10 °P



Format
1 kg
25 kg

Clarification de la bière

Alginex

L'Alginex est un adjuvant de collage à base de polysaccharides qui est utilisé avec de l'ichtyocolle ou une variante végétale pour produire une bière limpide et brillante. L'Alginex est constitué de puissantes molécules chargées négativement qui se lient aux particules positives et non chargées de la bière. Cela donne une bière ne contenant que les particules possédant une charge négative. Toutes les particules sont alors susceptibles de réagir avec les agents clarifiants primaires (chargés positivement), ce qui permet d'obtenir une réaction plus complète, de produire une bière plus brillante dans le tank de bière filtrée et le fût, ou de limiter le travail de centrifugation et de filtration.

Taux d'utilisation :

L'Alginex doit être dilué dans de l'eau pour créer une solution prête à l'emploi : mélangez 1 part d'Alginex dans 287 parts d'eau. La plupart des bières nécessitent 100-500 mL de solution par hL. Une optimisation est recommandée.



Format
1 L

Biofine^{MD} P019

Le Biofine^{MD} P019 est un collagène d'ichtyocolle raffiné doté de propriétés de dissolution supérieures. Le principe actif de l'ichtyocolle est le collagène, protéine à triple hélice qui possède de nombreux sites de charge positive. C'est une grosse molécule qui attire les toutes petites molécules chargées négativement, comme les levures, etc., pour les faire précipiter.

Lorsqu'il est dissout dans de l'eau et ajouté à la bière, il force les levures et les protéines en suspension à se déposer rapidement. Lorsqu'il est utilisé à plus forte dose, il peut rendre la filtration inutile. L'ajout à la bière se fait idéalement pendant le traversage afin d'assurer une bonne dispersion. Cependant, le traitement peut être fait directement dans la cuve de garde sous inertage au CO₂. Période de sédimentation minimale de 24 heures.

Taux d'utilisation :

Solution de P019 : 5 g de P019 pour 1 L de H₂O

Taux d'utilisation de la solution de P019 : déterminé par des essais.

Plage suggérée : 300-700 mL pour 1 hL (15-35 ppm)



Format
1 kg
25 kg

Biofine^{MD} Clear

Le Biofine^{MD} Clear est une solution d'acide silicique (SiO₂) colloïdale aqueuse et purifiée, spécialement conçue pour la sédimentation rapide des levures et des autres particules responsables du trouble de la bière. Il est conforme aux principes du véganisme.

Le Biofine^{MD} Clear agit extrêmement rapidement et est idéalement ajouté lors du traversage pour favoriser sa dispersion optimale dans la bière. S'il est ajouté directement dans la cuve de garde, une bonne dispersion est importante, p. ex. en multipliant les points d'ajout et en faisant un bon inertage au CO₂ afin de réduire au minimum la stratification.

Le dosage doit être déterminé par des essais grandeur nature.

Taux d'utilisation :
40-250 mL/hL



Format
1 kg
4 kg
25 kg
250 kg
1 170 kg

J'utilise Biofine^{MD}, et vous?

Le Biofine^{MD} Clear est l'un de nos agents clarifiants les plus populaires en raison de son efficacité et de sa facilité d'utilisation. En plus d'être prêt à l'emploi dès sa sortie de l'emballage, il s'agit d'un outil très pratique lorsque l'on travaille avec des souches de levures poudreuses ou lorsque la brillance de la bière est importante.

Le Biofine^{MD} Clear aide à :

- Accélérer la sédimentation des cellules de levures
- Réduire l'accumulation de cellules de levures sur le filtre
- Accélérer et normaliser les cycles de filtration
- Réduire l'utilisation de kieselgur
- Éliminer les protéines submicroniques responsables du trouble

Divergan^{MD} F

Le Divergan^{MD} F (PVPP) absorbe les polyphénols responsables du trouble de la bière, éliminant cette fraction du complexe tannin/protéine, principale cause de turbidité non biologique post-filtration.

L'ajout intervient idéalement après la cuve de garde et avant le filtre, mais ce produit peut également être ajouté directement dans la cuve de garde si une période de sédimentation suffisante est respectée. La température optimale d'utilisation est de 0 °C (32 °F) ou moins, avec une bonne dispersion et un temps de contact minimal de 4 minutes. La PVPP est poudreuse et doit généralement être hydratée pendant deux heures avant son utilisation.

Taux d'utilisation :
12-24 g/hL (3-6 lb/100 barils)



Format
20 kg

Gélatine 200° Bloom

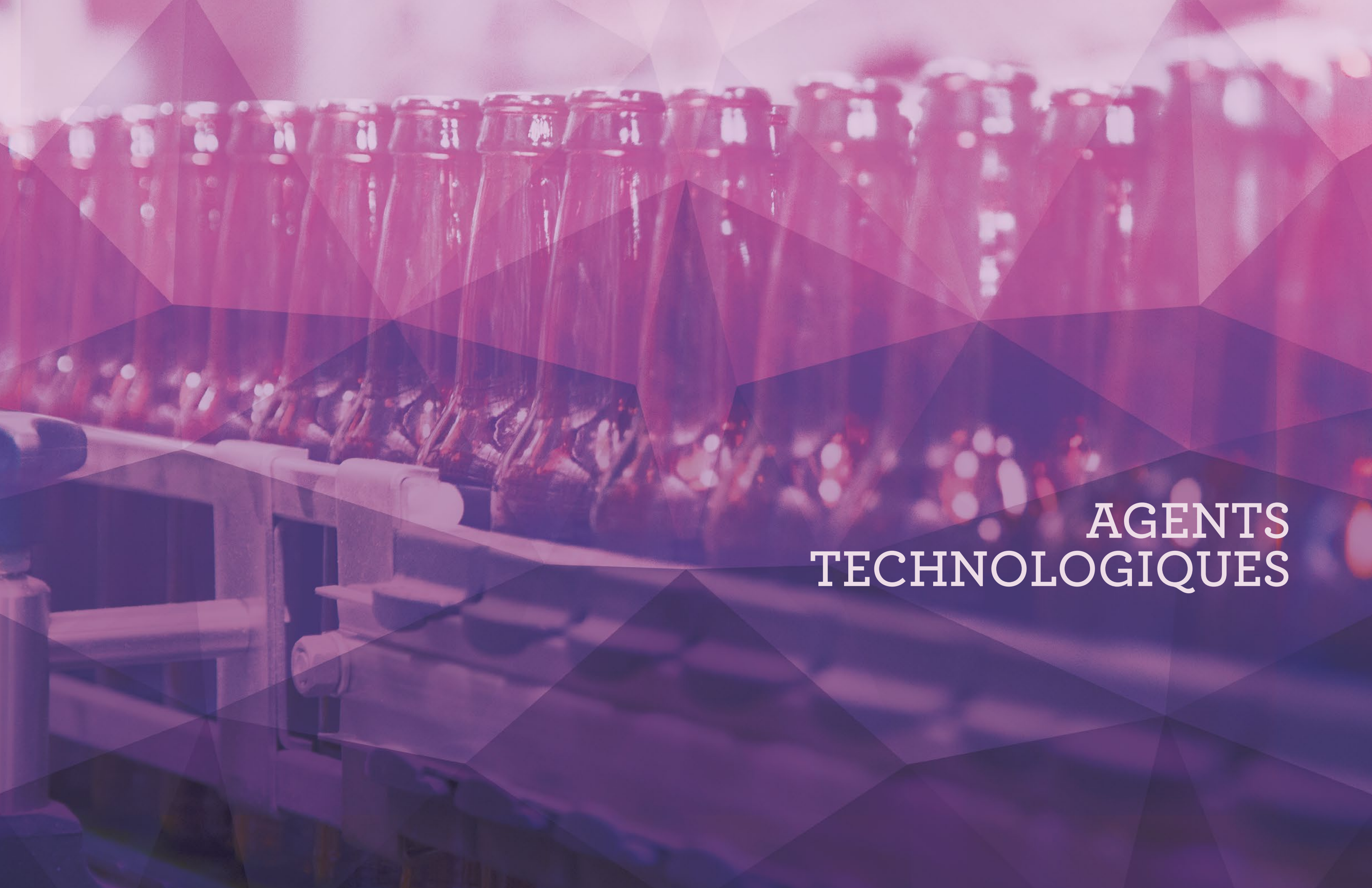
La gélatine est un collagène d'origine animale ayant une masse moléculaire élevée et une charge positive. Lorsqu'elle est préparée et introduite dans la bière, sa charge positive attire les petites cellules de levures chargées négativement et permet d'accélérer la sédimentation. La gélatine 200° Bloom se dépose en cinq à sept jours.

Dissolvez la gélatine dans de l'eau à 71 °C (159,8 °F) en utilisant un malaxeur à cisaillement élevé afin de complètement dissoudre la poudre. Introduisez la solution obtenue dans la bière à traiter, refroidie à 0 °C (32 °F), lors du transfert dans la cuve de garde ou le tank de bière filtrée afin d'optimiser la dispersion. Le dosage doit être déterminé par des essais grandeur nature.

Extrait de l'ouvrage *Gelatin Manufacturers Institute of America Gelatin Manual* :
Clarification des boissons et des jus

La gélatine est traditionnellement utilisée pour clarifier le vin, la bière et les jus de fruits. La clarification de ces boissons ne nécessite qu'une dose de 40 à 80 ppm de gélatine de 100 à 200° Bloom. En pratique, une solution de gélatine diluée (à 1-3 %) est introduite par le haut de la cuve et un temps de sédimentation est respecté avant la filtration.

Format
0,45 kg (1 lb)

The background image shows a factory setting with a conveyor belt carrying numerous clear glass bottles. The scene is overlaid with a complex, low-poly geometric pattern in various shades of purple and magenta. The text 'AGENTS TECHNOLOGIQUES' is positioned in the lower right area of the image.

AGENTS TECHNOLOGIQUES

Agents technologiques

Stabilisateurs colloïdaux pour brasseurs

Biocloud

Système de type « nuage » dérivé de levures, Biocloud est extrait de cellules de *Saccharomyces cerevisiae* de première culture et s'ajoute après la filtration à raison de 40 à 100 g/hL (45-120 g/baril).



Format
1 kg
15 kg

DSM Brewers Clarex^{MD}

Le Brewers Clarex^{MD} est une technologie unique de stabilisation de la bière qui permet d'éliminer le processus de stabilisation à froid, coûteux et nuisible à l'environnement.

Taux d'utilisation (ajouter au moût froid en début de fermentation) :

Stabilisation de la bière (avec un moût à 12 °P et une mouture à 100 % de malt d'orge) :

Pour une durée de conservation théorique de la bière de 6 à 9 mois : 2 g/hL (1,8 mL/hL)

Pour une durée de conservation théorique de la bière de 9 à 12 mois : 3 g/hL (2,7 mL/hL)

Production de bière à faible teneur en gluten (avec une mouture à 100 % de malt d'orge) :

Moût à 12 °P : 3 g/hL (2,7 mL/hL)

Moût à 16 °P : 4 g/hL (3,6 mL/hL)



Format
1 kg
5 kg

Xerogel – Britesorb D300 (Lucilite XLC)

Le Xerogel contient moins de 10 % de molécules d'eau. Il adsorbe les protéines responsables du trouble de la bière, éliminant cette fraction du complexe tannin/protéine, qui est la principale cause de turbidité non biologique post-filtration.

L'ajout intervient idéalement après la cuve de garde et avant le filtre, mais ce produit peut également être ajouté directement dans la cuve de garde si une période de sédimentation suffisante est respectée. La température optimale d'utilisation est de 6 °C (42,8 °F) ou moins avec une bonne dispersion et un temps de contact minimal de 4 minutes. Ce produit est en poudre.

Taux d'utilisation : 24-32 g/hL (6-8 lb/100 barils)

Le dosage doit être déterminé par des essais grandeur nature. BSG peut effectuer des analyses de stabilité colloïdale et recommander des taux d'utilisation.



Format
18,2 kg

Biofine^{MD} Clear

Le Biofine^{MD} Clear est une solution d'acide silicique (SiO₂) colloïdale aqueuse et purifiée, spécialement conçue pour la sédimentation rapide des levures et des autres particules responsables du trouble de la bière. Il est conforme aux principes du véganisme.

Taux d'utilisation : 40-250 mL/hL



Format
1 kg
4 kg
25 kg
250 kg
1 170 kg

Divergan^{MD} F

Le Divergan^{MD} F (polyvinylpolypyrrolidone) absorbe les polyphénols responsables du trouble de la bière, éliminant cette fraction du complexe tannin/protéine, qui est la principale cause de turbidité non biologique post-filtration.

Taux d'utilisation : 12-24 g/hL (3-6 lb/100 barils)



Format
20 kg

PolyClar 730

Le PolyClar 730 est un agent stabilisant équilibré à usage unique. C'est un composite de polyvinylpolypyrrolidone (PVPP) PolyClar et d'une qualité de xérogel de silice spécialement mise au point. Stabilisateur à double action, il réduit de façon très efficace les polyphénols et les protéines responsables du trouble.

Le taux d'utilisation exact du PolyClar 730 dépend des matières premières utilisées pour élaborer la bière, des conditions de brassage et de la durée de conservation souhaitée.

Taux d'utilisation : 20-80 g/hL pour les bières pur malt

10-50 g/hL pour les bières à faible taux de polyphénols



Format
10 kg

Stabilisateurs aromatiques

Métabisulfite de potassium

Afin d’optimiser l’usage du métabisulfite de potassium, il est recommandé de faire des essais avant d’utiliser cet antioxydant de façon régulière. Ceci assure une protection optimale et une uniformité dans la qualité de la bière. Le métabisulfite de potassium est généralement utilisé à raison de 10-20 ppm (soit 1-2 g/hL ou 0,25-0,50 lb/baril) de bière. La quantité maximale pouvant être ajoutée dépend de la finalité recherchée, mais ne doit généralement pas dépasser 100 ppm.

Taux d’utilisation : 10-20 ppm (0,25-0,50 lb/100 barils)



Format
25 kg

Stabilisateurs de mousse pour brasseurs et distillateurs

Biofoam^{MD} K

Biofoam^{MD} K est le nom commercial d’un alginat de propylèneglycol de qualité alimentaire spécialement conçu pour l’industrie brassicole. Le Biofoam^{MD} est l’ester de l’acide alginique et du propylèneglycol, polymère linéaire de résidus d’acide 1,4-bêta-D-mannuronique et d’acide 1,4-alpha-L-guluronique extraits d’algues brunes (phéophycées).

Le Biofoam^{MD} K est idéalement ajouté à la bière filtrée sous forme de solution à 1 ou 2 % Il se dissout facilement dans l’eau, mais il est préférable de s’assurer que des grumeaux ne se forment pas pendant la dissolution.



Format
25 kg

FermCap^{MD} S

Le FermCap^{MD} S est une émulsion unique d’un agent tensioactif très efficace, le diméthylpolysiloxane, qui empêche la formation de mousse en diminuant la tension de surface. Ce produit est utilisé pour limiter la formation de mousse dans la cuve d’ébullition et pendant la fermentation. Il est ensuite complètement éliminé de la bière par les levures et la filtration. La préservation des protéines hydrophobes présentes dans la bière permet d’améliorer la tenue de mousse du produit fini.

Pour que le brasseur maîtrise au mieux le niveau de mousse, des essais avec FermCap^{MD} S sont recommandés.

Une dose de 1-8 mL/hL est normalement requise, mais plusieurs ajouts ou une dose plus élevée peuvent être nécessaires en présence d’un ou de tous les facteurs moussants.

Ce produit est utilisé comme agent antimousse durant la fermentation. Le taux d’utilisation dépend de la composition du moût, de sa densité et des conditions de fermentation.

Les ingrédients de ce produit peuvent sédimenter. Pour de meilleurs résultats, agiter vigoureusement l’emballage fermé avant utilisation. Ne pas congeler et conserver à une température inférieure à 32 °C (90 °F).

Taux d’utilisation : 1-8 mL/hL



Format
1 kg
4 kg
25 kg

FermCap^{MD} AT

Le FermCap^{MD} AT est une émulsion unique d’un agent tensioactif très efficace, le diméthylpolysiloxane, qui empêche la formation de mousse en diminuant la tension de surface. Le FermCap^{MD} AT est considéré comme un « agent technologique », car il a comme caractéristique innovante d’être complètement éliminé de la bière dans des conditions normales de brassage. Il est adsorbé sur la surface des levures, les parois des cuves et les médias filtrants.

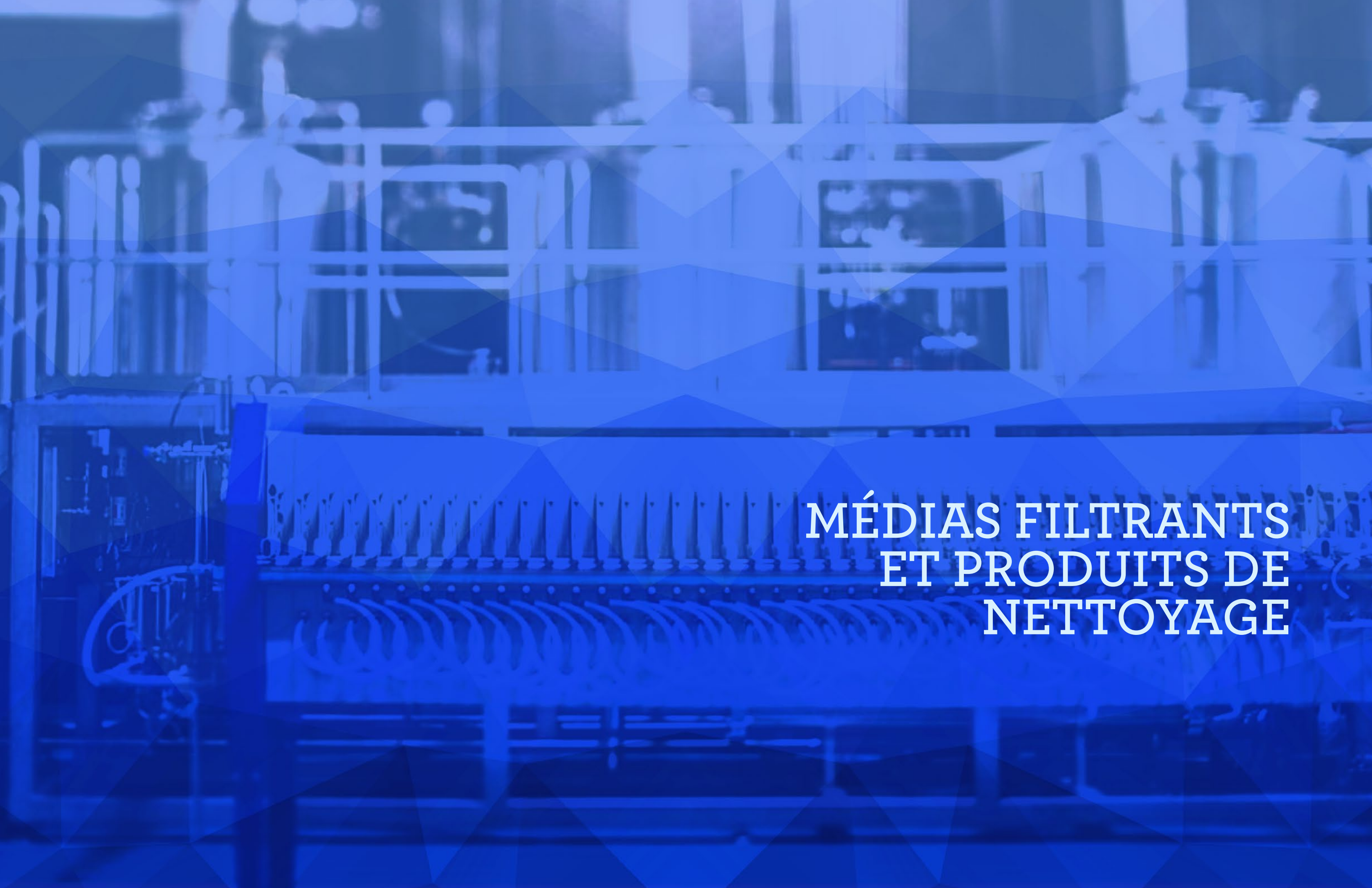
Des techniques d’analyse précises (à 0,005 ppm) ne peuvent détecter la présence de FermCap^{MD} AT dans la bière finie.

Ce produit est utilisé comme agent antimousse pendant les étapes d’ébullition et de fermentation du moût. Le taux d’utilisation dépend des conditions de brassage, de la densité du moût, du nombre de cellules de levures et de la température. Les ingrédients de ce produit peuvent sédimenter. Pour de meilleurs résultats, agiter vigoureusement l’emballage fermé avant utilisation. Ne pas congeler et conserver à une température inférieure à 32 °C (90 °F).

Taux d’utilisation : 1-6 mL/hL



Format
25 kg

The background image shows a water treatment facility with large rectangular tanks and complex piping. A semi-transparent blue overlay with a geometric, low-poly pattern covers the entire image. The text is positioned on the right side of the image.

MÉDIAS FILTRANTS ET PRODUITS DE NETTOYAGE

Médias filtrants et produits de nettoyage

Médias filtrants

Les levures, les protéines et les polyphénols peuvent créer des effets visuels indésirables dans les boissons. L'élimination ou la réduction de la concentration de ces éléments par filtration est un moyen éprouvé, très personnalisable et efficace d'améliorer la stabilité, la limpidité et l'attrait visuel d'un produit.

BSG propose toute une gamme de médias filtrants de diverses qualités, incluant du kieselgur à faible teneur en fer, de la perlite et des plaques filtrantes afin de permettre d'affiner votre solution de filtration.

Dicalite^{MD} Speedplus

Kieselgur calciné pour filtration fine. Élimine les particules solides jusqu'à 0,6-0,7 µm.

Format
22,7 kg

SFBAS Dicalite^{MD} Speedflow

Kieselgur calciné pour filtration fine. Élimine les particules solides jusqu'à 0,5 µm; perméabilité de 0,13-0,27 darcy.

Format
22,7 kg

Dicalite^{MD} UF

Kieselgur calciné pour filtration fine. Perméabilité de 0,06-0,13 darcy.

Format
22,7 kg

SABAS Dicalite^{MD} Superaid

Kieselgur calciné pour filtration ultrafine. Élimine les particules solides jusqu'à 0,1 µm; perméabilité de 0,03-0,06 darcy.

Format
22,7 kg

Solka-Floc^{MD}

Média filtrant à base de cellulose, non toxique et écologique. Généralement utilisé comme précouche de filtration avec une garniture de kieselgur ou de perlite dans des filtres à plaques ou à cadres.

Format
17,5 kg

Produits de nettoyage

Five Star P.B.W.

Le P.B.W. est un détergent alcalin tamponné qui s'est révélé plus efficace que les nettoyeurs à base de soude caustique. Grâce à sa formulation unique d'agents tampons et d'alcalis doux, il est sans risque pour la peau, les métaux mous, comme l'acier inoxydable et l'aluminium, et les plastiques. Le P.B.W. utilise de l'oxygène actif pour pénétrer dans les dépôts protéiniques et carbonés et il n'est pas affecté par l'eau dure. L'oxygène aide également à réduire la D.B.O. et la D.C.O. des effluents, ce qui constitue un autre avantage écologique.

Le P.B.W. est formulé pour être un nettoyeur de N.E.P. et il est très efficace pour éliminer les dépôts protéiniques se trouvant sur les cuves d'ébullition, de fermentation et de garde, ainsi que sur les filtres et toutes les zones de conditionnement. Les concentrations permettant d'éliminer ces dépôts sont habituellement d'environ 1 %. Cependant, cette concentration peut varier en fonction des conditions de saleté et de l'eau. Afin d'aider les utilisateurs qui vivent dans des régions où l'eau est dure, le P.B.W. a été formulé pour contenir assez de chélateurs pour tolérer une eau dont la dureté peut atteindre 17 grains.



Format
22,7 kg

The image is a close-up, blue-tinted photograph of a cigarette manufacturing machine. The machine features a series of rotating rollers and metal components that guide and shape the cigarette paper. The word "CANETTES" is overlaid in a white, serif font on the right side of the image. The background is blurred, showing more of the industrial machinery.

CANETTES

Canettes

Les avantages des canettes, par rapport aux bouteilles, sont nombreux et bien connus : elles protègent mieux de la lumière et de l'oxygène, deux facteurs altérant les arômes, et elles sont plus faciles à transporter pour le client. De plus, elles ne se brisent pas et offrent plus d'espace pour mettre la marque en vedette, afin que l'emballage soit aussi original que le produit.

BSG Canada propose un service de conception de canettes personnalisées clé en main qui offre différentes possibilités, afin de répondre aux besoins des brasseries et des cidreries de toute taille, l'objectif étant de simplifier la commande de canettes. Grâce à de solides partenariats industriels avec des fournisseurs stratégiques de classe mondiale, BSG Canada gère l'intégralité du processus afin que vous puissiez vous concentrer sur ce que vous faites de mieux!

Communiquez avec l'équipe des Produits d'emballage de BSG Canada à cans@bsgcanada.com

Canettes imprimées

Les canettes imprimées sont une solution économique pour les articles produits en grandes séries. Nous sommes fiers de proposer des canettes imprimées dans une variété de formats.

Nous représentons votre marque tout au long du processus, de la coordination des nouveaux concepts visuels à la livraison des produits et au service après-vente.

- Idéal pour les marques produites en grandes séries!
- Canettes disponibles en deux formats : 473 mL/16 oz et 355 mL/12 oz
- Des quantités minimales de commande s'appliquent
- Possibilité de « paiement à l'utilisation »
- Délais concurrentiels
- Soutien interne pour la conception visuelle

Canettes avec manchon

Nous proposons des canettes avec manchon personnalisées et prêtes à remplir en plusieurs formats : une excellente solution pour les petites séries.

Les canettes avec manchon offrent le même impact visuel que les canettes imprimées, mais avec une quantité minimale de commande nettement inférieure et des délais plus courts. Elles sont donc idéales pour les petites séries, comme les éditions limitées et les séries spéciales, ou pour les marques en pleine croissance. Les canettes avec manchon sont une excellente solution à envisager lorsque l'espace d'entreposage est limité.

- Idéal pour les marques produites en petites et en grandes séries!
- Nous gérons l'intégralité du processus, de l'impression à l'application sur la canette
- Canettes disponibles en deux formats : 473 mL/16 oz et 355 mL/12 oz
- Variété de décorations imprimées
- Ne commandez que la quantité dont vous avez besoin
- Conception visuelle abordable
- Soutien interne pour la conception visuelle

Canettes vierges

Nous proposons des canettes vierges en plusieurs formats. Nous avons en stock des canettes de formats standards dans plusieurs de nos centres de distribution du Canada.

- Des quantités minimales de commande s'appliquent
- Canettes disponibles en deux formats : 473 mL/16 oz et 355 mL/12 oz

Couvercles de canettes

Nous proposons une variété de couvercles et de fonds de canettes, des articles standards en stock aux canettes aux couleurs personnalisées en passant par les pièces d'incision. Contactez-nous pour connaître les quantités minimales de commande et les délais.



Coordonnées de BSG

Canada



Site Web : bsgcanada.com
Téléphone : 1-800-234-8191
Courriel : orders@bsgcanada.com

Houblons



Site Web : bsghops.com
Téléphone : 1-800-234-8191
Courriel : orders@bsgcanada.com





BSG Canada | bsgcanada.com | 1-800-234-8191