

# Rapidase® Expression

Önologisches Enzym

## Enzym für trendige Weißweine

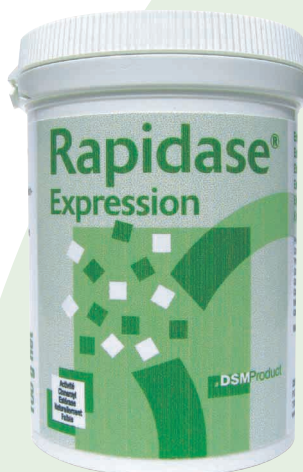
*Rapidase® Expression ist ein Enzympräparat welches mittels eines ausgewählten Stammes von *Aspergillus niger* produziert wurde. Zusätzlich zu der pektolytischen Hauptaktivität besitzt dieses Enzympräparat eine wichtige Nebenaktivität, die während der Maischestandzeit bei Weißweinträumen zu einer optimalen Extraktion von Aromavorstufen führt.*

*Rapidase® Expression enthält Arabinasen und Rhamnogalacturonasen um die Aromakomplexität zu erhöhen und die Vorklärung zu beschleunigen.*

*Rapidase® Expression enthält einen vernachlässigbar geringen natürlichen Gehalt an Cinnamylesterase. Der frische und fruchtige Charakter der Weine bleibt erhalten, auch bei Verwendung eines POF (+) Hefestammes.*

### Önologische Eigenschaften

- Verstärkt die Extraktion von Aromavorstufen.
- Intensiviert den Rebsortencharakter.
- Erhöht die Menge des frei ablaufenden Mostes.
- Erleichtert den Pressvorgang, verkürzt den Presszyklus.
- Erleichtert das Absetzen von Rebsorten die sich normalerweise nur schwer klären.
- Reduziert die Klärzeit, beschleunigt die Vorklärung.
- Fördert ein kompaktes Trubdepot.



**DSM Food Specialties**  
P.O. Box 1, 2600 MA Delft -The Netherlands  
TRN 27235314  
[www.dsm-oenology.com](http://www.dsm-oenology.com) / [www.dsm-foodspecialties.com](http://www.dsm-foodspecialties.com)

zu beziehen bei:  
Max F. Keller GmbH, Einsteinstraße 14a, D-68169 Mannheim, Telefon +49 (0) 621 32279-79, [www.keller-mannheim.de](http://www.keller-mannheim.de)

### Physikalisch-chemische Eigenschaften

Rapidase® Expression ist ein leicht anwendbares, gebrauchsfertiges Mikro-Granulat:

- Rapidase® Expression ist zwischen 10° und 50° C aktiv. Die Aktivität steigt mit der Temperatur. Übermäßige Hitze verringert die Aktivität von Rapidase® Expression.
- Rapidase® Expression ist im weintypischen pH-Bereich und bei normaler SO<sub>2</sub>-Konzentration aktiv.
- Rapidase® Expression wird durch Bentonit inaktiviert.

### Anwendung

- Vor der Zugabe 100 g Enzym in einer 1-Liter-Lösung aus Wasser und Most (50:50) auflösen. Önologische Enzyme sind in Wasser verdünnt nur begrenzt haltbar.
- Frühestmöglich während der Mazeration zugeben.

### Dosage

- 20 bis 40 g/to Trauben. Die benötigte Menge ist abhängig von der Traubensorte, der Mazerationstemperatur und Maischestandzeit.
- 2 g/hl Most für schwer zu klärende Rebsorten.
- Bei schwer zu klärenden Rebsorten 20 ml der vorbereiteten Lösung pro hl Most anwenden.
- Für Maischestandzeiten von 3 bis 6 Stunden 300 ml der vorbereiteten Lösung pro to Trauben anwenden.
- Für schwer zu pressende Traubensorten und bei Maischestandzeiten von weniger als 3 Std., 400 ml der vorbereiteten Lösung pro to Trauben anwenden.

### Verpackung

- Rapidase® Expression ist erhältlich in 100 g und 1 kg Dosen.

### Lagerung

- Rapidase® Expression kühl und trocken zwischen 5° und 15° C lagern.

### Sicherheitshinweise

- Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Ein entsprechendes Sicherheitsdatenblatt steht zur Verfügung. S: 26, 28.1

Unlimited. **DSM**