

CENTURY RYE MALT



COOPERACIÓN • TRADICIÓN • PASIÓN

CENTURY RYE MALT



Hemos producido malta de centeno para destiladores desde la constitución de nuestra empresa en 1902. Ahora, la ofrecemos a los cerveceros que buscan aportar complejidad y carácter a sus productos. Nuestro centeno, que proviene principalmente de Alberta, es de la máxima calidad disponible, tiene bajo contenido proteínico y presenta el calibre de grano apropiado, con un tono azul verdoso delicado y característico del centeno.

CARACTERÍSTICAS

- Sabor especiado característico y ligero matiz ácido propio del grano de centeno.

USO SEGURO

- En la producción de cervezas, puede usarse hasta en el 35 % de la receta.
- Cuando se usa en porcentajes de inclusión bajos (5 al 10 %), nuestra malta Century Rye aporta una complejidad sutil y un dulzor suave que combina a la perfección con los estilos IPA y Porter.
- En la producción de destilados, nuestra malta Century Rye es un excelente ingrediente para un whiskey de centeno, en lugar de usar centeno sin maltear. Aporta un sabor más suave y puro, con mayor complejidad, y el dulzor de la malta.
- Algunos de los whiskeys de centeno más delicados del planeta usan del 70 al 100 % de malta Century Rye.

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL

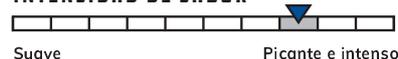
- Almacene el producto en un lugar fresco y seco, alejado de plagas y olores.
- Un año a partir de la fecha de fabricación.

PRESENTACIÓN DISPONIBLE

- Costal de 25 kg, costal personalizado de hasta 1 ton
- Volumen a granel: remolque, vagón, buque, contenedor recubierto

PERFIL DE SABOR

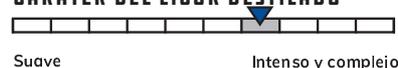
INTENSIDAD DE SABOR



AROMA



CARÁTER DEL LICOR DESTILADO



ANÁLISIS TÍPICO

COLOR °L 1.8 – 3.2

PROTEÍNA 11.0 Max.

EXTRACTO (MOLIENDA FINA) 81 en seco mín.

CALIBRE APROP 85%min.

