

**BUCHER**  
vaslin



 **Bucher Inertys**<sup>®</sup>

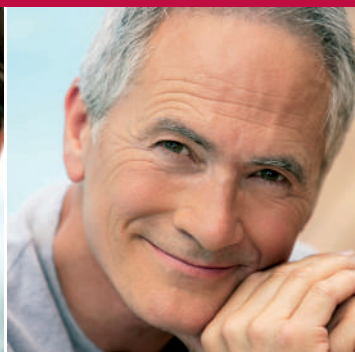
**Revele todos los aromas  
de su vino.**

# Los nuevos consumidores quieren vinos agradables, frescos, frutados, aromáticos...

Cuanto más elevada es la intensidad aromática de los vinos, más lo aprecian los consumidores.

Para cautivarlos, hay que producir entonces vinos “seductores”, fáciles de beber, con sabor a fruta.

Más información sobre las expectativas de los consumidores:  
[www.bucher-inertys.com](http://www.bucher-inertys.com)



# Los aromas, ¿de dónde provienen?

Las moléculas responsables de los aromas son compuestos volátiles cuya gran mayoría es formada durante la fermentación. Algunos de ellos, como los tioles volátiles, tienen su origen en el mosto en forma de precursores inodoros. Se vuelven aromáticos durante la fermentación gracias a la acción de las levaduras.

**Pero además, es necesario que el mosto esté exento de todo compuesto oxidado en el momento de la fermentación...**

## El oxígeno, el enemigo N° 1 de los aromas.

El contacto de la vendimia con el aire provoca una oxidación de los polifenoles que genera quinonas. Durante la fermentación, estos compuestos oxidados degradan los aromas de manera irreversible.

Si los componentes del mosto son protegidos de la oxidación y sobre todo los antioxidantes de la uva (glutaciones, etc.), estos confieren al futuro vino un indiscutible suplemento cualitativo y una estabilidad aromática más larga.

**¿Cómo protegerse del oxígeno?**

## El prensado, una etapa clave.

El prensado es una fase crucial en la elaboración de los vinos blancos y rosados. Su objetivo es extraer lo mejor de la uva. Durante esta fase de extracción, los zumos son puestos en presencia de una gran cantidad de aire, sobre todo durante las fases de desmenuzado.

La oxidación en la prensa es intensa si ésta no es controlada. El ennegrecimiento del color de los zumos es prueba de ello. La superficie de contacto potencial con el aire en una prensa es enorme: ¡del orden de 3700 m<sup>2</sup> para 10 toneladas de uvas!

Hasta ahora, no existía ninguna técnica satisfactoria para evitar la oxidación. En efecto, los dispositivos conocidos en la fase prefermentativa (como la adición de dióxido de azufre o la inertización de la vendimia antes del prensado) no son suficientes.

Es para remediar esta oxidación no controlada durante el prensado y por lo tanto para proporcionar total coherencia a la cadena de operaciones preventivas, que Bucher Vaslin diseñó Bucher Inertys®, el primer procedimiento de prensado bajo gas inerte con reciclado del gas.

**Este procedimiento innovador y patentado asegura un prensado sin oxígeno.**



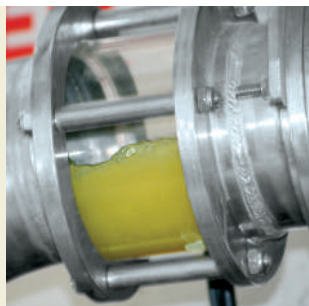


## Bucher Inertys® , 100% de los zumos prensados sin oxidación.

Bucher Inertys® es un procedimiento exclusivo de prensado bajo gas inerte con reciclado del gas, simple, eficaz y económico, con múltiples ventajas:

- una solución única, aprobada y fiable gracias al reciclado del gas,
- la única técnica capaz de suministrar el gas neutro a la prensa con un caudal instantáneo suficiente,
- una inertización total garantizada: el 100% de los mostos prensados está protegido,
- economías de gas neutro y de energía: costes de explotación reducidos y una recuperación rápida de la inversión.

**Con el prensado sin oxígeno, la diferencia es claramente visible.**



Mosto proveniente del prensado Inertys®



Orujo al final del prensado con Inertys®



## Bucher Inertys®, ¿cómo funciona?

El prensado se realiza bajo gas neutro con reciclado del gas en un depósito flexible suspendido cerca de la prensa. El volumen del depósito flexible es de un volumen equivalente a la capacidad de la prensa.

Durante el ciclo de prensado, hay transferencia de gas neutro (nitrógeno, CO<sub>2</sub>, por ejemplo) entre la cuba de la prensa y el depósito. La misma naturaleza del depósito (de PVC flexible) permite asegurar las transferencias de gas sin límite de caudal instantáneo.

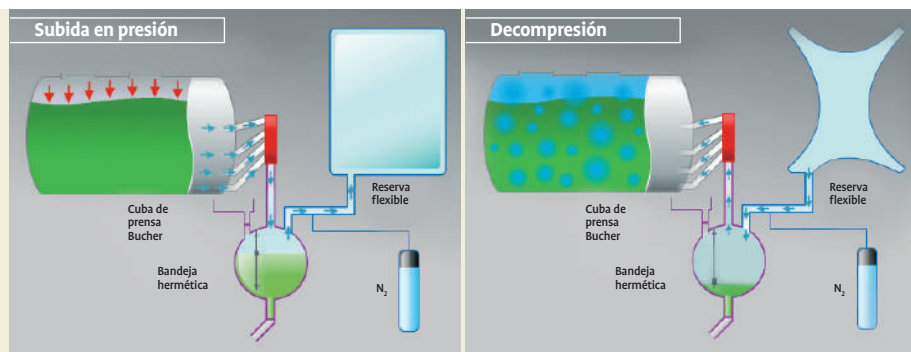
Esquemáticamente, la cuba de la prensa está conectada con el depósito de gas mediante la bandeja de recepción de los zumos. Los elementos «cuba y bandeja» y «bandeja y depósito» son conectados o aislados en función de las fases de prensado.

Los mostos son evacuados por un elemento eléctrico integrado a la prensa (bomba o válvula neumática).

En la fase de prensado, durante el aumento de presión, el gas inerte es dirigido hacia el depósito flexible.

En la fase de descompresión, y durante los desmenuzados, el gas inerte es aspirado en la cuba de la prensa.

La prensa Bucher Inertys® también puede ser utilizada como una prensa estándar. El pupitre de mando permite seleccionar el tipo de funcionamiento deseado: con gas neutro (ejemplo: para vinos blanco y/o rosado) y sin gas neutro (ejemplo: para vino tinto).



Ver el video y la animación sobre el funcionamiento de Bucher Inertys®:

[www.bucher-inertys.com](http://www.bucher-inertys.com)

## Comparación de una prensa clásica y de Bucher Inertys®

Prensa clásica	Prensa Bucher Inertys®
Fase de desmenuzamiento o de desmenuzado: la extracción al vacío y el desmenuzado favorecen el contacto entre el oxígeno del aire y las uvas.	Bucher Inertys®, procedimiento patentado, permite la inertización de todo el ciclo de prensado.
La superficie de contacto teórica es gigantesca y desconocida: ¡3700 m <sup>2</sup> para 10 toneladas de uvas!	El contenido de oxígeno durante el prensado es de menos de 2% de O <sub>2</sub> en la cuba.
La inertización de una cuba de prensa vacía mediante inyección directa de gas es ineficaz puesto que no permite alcanzar el límite máximo tolerado de 2% de O <sub>2</sub> .	La inertización se realiza al mismo caudal que la bomba de vacío de la prensa durante la descompresión. No se alarga el ciclo de prensado.
La inyección de gas, en la fase de prensado, requiere una inversión cara en generadores o en botellas de gas para asegurar un caudal "conveniente". Para una cuba de prensa de 80 hl, el consumo de gas perdido se estima en 8 botellas de 9 m <sup>3</sup> para 1 prensa.	Un depósito flexible conectado a la prensa almacena el gas neutro; los costes de explotación son reducidos. Es necesaria una botella de nitrógeno de 9 m <sup>3</sup> para el llenado del depósito flexible de 80 hl al principio de las vendimias. Luego, el consumo de gas por prensado se estima en 10% del volumen del depósito flexible, es decir 1 botella de gas de 9 m <sup>3</sup> para 10 prensados.

# Invertir: ¿cuáles son las ventajas?

## Productores Plaimont (F-32) – Sr. Bourdet-Pees – Director técnico.

“Desde el año 2000, los Productores Plaimont se sitúan en un proceso de protección de la vendimia antes y después del prensado para nuestras cepas Colombard, Sauvignon y Gros Manseng de alto potencial en “tíoles”. Desde la adquisición del procedimiento Inertys en 2008, el proceso de vinificación en condición de reducción es total. Con Inertys, ahora valorizamos más del 10% de los zumos que eran tratados hasta entonces como zumos de prensa. Estamos totalmente convencidos por esa tecnología, ya que los resultados obtenidos son muy satisfactorios”.

## Vinos y viñedos Dourthe - grupo CVBG (F-33) – Sr. Pouthier – Director técnico.

“Inertys es utilizado para nuestros vinos blancos de Sauvignon y de Sémillon para las denominaciones Pessac Leognan, Graves, Bordeaux Blancs. Este procedimiento nos permite luchar eficazmente contra los fenómenos de oxidación. La gestión de nuestros zumos de prensa mediante mediciones de pH y según criterios gustativos nos ha permitido disminuir el volumen global de estos zumos: hemos pasado de 15% de zumos de prensa a 10% para la cosecha 2008. Esta ganancia nos permite valorizar una parte de nuestra producción y de este modo rentabilizar más rápidamente nuestra instalación”.

## Finca del Jas d'Esclans (F-83) – Sr. De Wulf – Propietario y gerente

“Nos hemos orientado hacia el procedimiento Inertys para proteger los aromas demasiados sensibles y frágiles al oxígeno. Nuestros vinos blancos y rosados, en Cru Classé AOC Côtes de Provence, conservan de este modo toda su frescura y el color de nuestros rosados permanece estable. Decidimos incluir a Inertys en un proceso global de inertización desde la recepción de vendimia y después del prensado, en la cuba de fermentación, protegiendo la uva y el mosto con CO<sub>2</sub>. Estamos plenamente satisfechos”.





**... con el prensado SIN  
oxígeno revele todo  
el potencial de su uva.**

El procedimiento Bucher Inertys® protege los mostos de la oxidación. El color, la tipicidad y el potencial aromático siguen siendo prometedores para vinos agradables, sin defectos, adaptados a la demanda de los consumidores.



# Bucher Inertys® una gama completa de prensas de 22 a 450 hl.



Bucher Inertys® es ahora utilizado en todo el mundo: en España, Francia, Italia, Sudáfrica, Australia, Japón, etc.

Bucher Vaslin propone una gama completa de prensas equipadas con el procedimiento Inertys®, totalmente automatizadas, de 22 hl a 450 hl.

Para más informaciones, para consultar los artículos de periódico, telecargar los artículos científicos, ver la animación y ver el video: [www.bucher-inertys.com](http://www.bucher-inertys.com)

## Tranquilidad de espíritu La garantía Bucher Vaslin

La red mundial de concesionarios autorizados Bucher Vaslin brinda un servicio a la clientela de proximidad. La sociedad fabrica todos sus productos. Bucher Vaslin, líder mundial del prensado, dispone de piezas de recambio durante 20 años. La marca CE certifica la conformidad de las prensas con las directivas europeas. Bucher Vaslin SA es una empresa con certificación ISO 9001: 2015 y OHSAS 18001: 2007 por Bureau Veritas.

Distribuido por:

### Bucher Vaslin

Rue Gaston Bernier - BP 70028  
F - 49290 Chalonnes sur Loire  
Tel. +33 (0)2 41 74 50 50  
Fax +33 (0)2 41 74 50 51  
E-mail : [commercial@buchervaslin.com](mailto:commercial@buchervaslin.com)

Vídeo:



Documentación no contractual, el constructor se reserva el derecho de efectuar todas las modificaciones sin previo aviso.

[www.buchervaslin.com](http://www.buchervaslin.com)  
Su éxito es nuestra prioridad