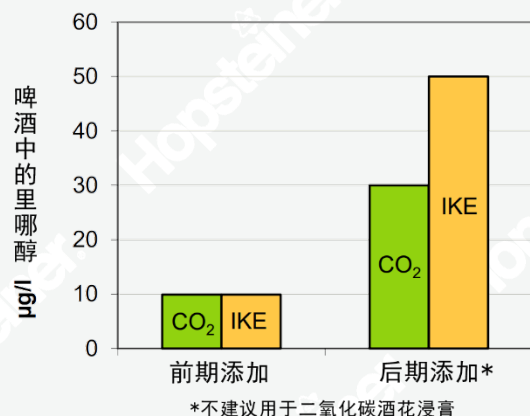


Isomerized Kettle Extract – IKE

IKE异构酒花浸膏



二氧化碳酒花浸膏和IKE异构酒花浸膏
里哪醇复得率比较



*概述

IKE异构花浸膏中主要包含异构 α -酸、 β -酸和酒花油。由于 α -酸已经预异构化，利用率大大提高。

IKE异构酒花浸膏是通过二氧化碳浸膏生产出来的，可以部分或完全代替二氧化碳浸膏。

IKE异构酒花浸膏也可以在煮沸后期添加。能明显提高啤酒中的酒花香气，其香气效果和使用酒花相近。

*成分

*因酒花品种及年份而异

异 α -酸*

40-60%

α -酸*

< 2%

β -酸*

15-30%

酒花油*

3-12%

PH

2.5 (±0.5)

黏度*

40° 时约50-100mPas (104° F)

比重

20° 时约0.9-1.0g/ml (68° F)

*特性

- 描述** 黄绿色至琥珀色或者淡棕色浸膏，室温下可流动（液体）。相对于二氧化碳酒花浸膏黏度显著降低。
- 利用率** 使用高压液相色谱法（HPLC）分析成酒，异构 α -酸的利用率可高达45-60%。计算IKE异构酒花浸膏利用率可以假定其异构 α -酸的利用率高过非异构浸膏的50%。后期添加IKE异构酒花浸膏可以极大提高酒花油的留存量。实际利用率会根据设备及工艺情况而不同。
- 风味** 当IKE异构酒花浸膏直接代替普通二氧化碳酒花浸膏使用时，能产生和普通二氧化碳酒花浸膏一样的香气和风味。另外当IKE在后期添加时，会产生典型的酒花后投效果。
- 化学残留** 硝酸盐和重金属几乎被完全去除。此外，大部分的农药和真菌剂残留在前期生产二氧化碳酒花浸膏过程中也得以去除。
- 质量** 所有斯丹纳的产品符合国际公认的质量标准。

*包装

IKE异构酒花浸膏可以按客户要求以罐、桶（不同规格）包装。也可以按照客户指定的 α -酸重量进行罐装（如：450g异构 α -酸/罐）。另外，IKE异构酒花浸膏也可以借助糖浆（不保证是非转基因糖浆）调整成标准的含量，然后按照标准重量进行罐装。（如罐重1公斤，内含300g异构 α -酸/）。

- 罐装：0.5至4公斤（美国）/ 0.5至4.2公斤（德国）
- 小桶：4至20公斤（仅限美国）
- 大桶：50和200公斤

*产品使用

IKE异构酒花浸膏一般在煮锅中使用，可以全部或者部分取代二氧化碳酒花浸膏。

添加量 煮锅中的添加量按照IKE异构酒花浸膏中异构 α -酸含量，预计和已知的利用率以及需要的啤酒苦度计算。

添加方法 IKE异构酒花浸膏的添加方法和常规的煮锅中使用的浸膏相近。可在麦汁煮沸初期或直至煮沸结束前5分钟添加。添加时不需要提前预热。把打孔的浸膏罐悬挂在煮锅中，浸膏可以被麦芽汁全部冲入到煮锅中。如果使用自动设备添加，应先加热到30°C并混合均匀以确保添加量的准确。（备注：确保添加设备适用于酸性产品。）

储藏条件 10°C（50°F）以下密闭容器储藏，开封后应几天内使用完毕。

最佳使用时间 建议的储藏条件下，最佳使用时间为生产/包装日期后两年。

*安全性

IKE异构酒花浸膏由于PH值低，具有轻度腐蚀性。按照传统的煮锅用浸膏的使用方法操作。接触到皮肤要用肥皂及水清洗，如果溅入眼睛应该用大量水冲洗干净，并及时就医。更详尽的安全资料请参考斯丹纳产品安全数据表。

*分析方法

苦味物质含量：异构 α -酸、 β -酸可以通过以下方式检测—

- 现行的ICS和ICE标准，根据Analytica-EBC 7.8或ASBC Hops-16，通过HPLC检测；

酒花油含量可以按照以下方法检测—

- Analytica-EBC 7.10
- ASBC hops-13