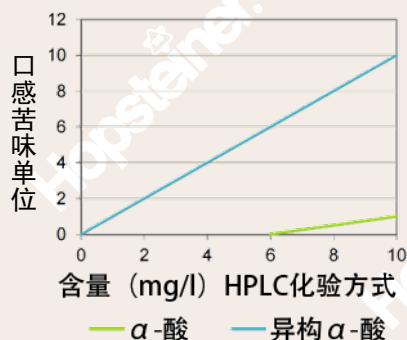


Alpha Extract

α -酸酒花浸膏



感官和化验苦度值



*概述

α -酸酒花浸膏是从CO₂浸膏提取出来的，天然 α -酸的纯净钾盐态水溶液。

α -酸酒花浸膏赋予啤酒顺滑的苦度，苦度值仅为异构 α -酸的10%。

另外， α -酸酒花浸膏能够改善啤酒泡沫的泡持性和挂杯性。

*成分

α -酸含量

20% (\pm 1.0%)

PH

8.5 (\pm 0.5)

黏度*

20° 时约6mPas (68° F)

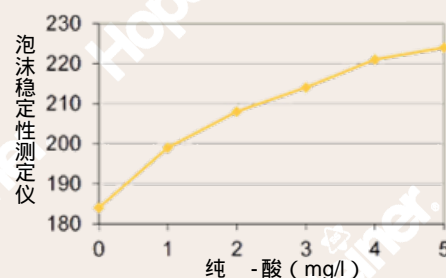
比重

20° 时约1.050 (\pm 0.020) g/ml (68° F)

*特性

- 外观** 黄色到琥珀色，含有 α -酸的均匀钾盐水溶液。建议的储藏温度下自然流动，易溶于去离子水和酒精。
- 利用率** 根据添加时间和利用率，辅料用量和苦味程度，成酒中的 α -酸利用率范围60-70%。实际利用率会根据各厂设备及工艺情况而不同。
- 风味** 按照啤酒类型，添加量达到7-8ml/l时，会产生柔和（感官）的苦度。同时，分析的苦度值也会增加。 α -酸酒花浸膏的口感苦度比纯异构 α -酸更柔顺。并且， α -酸酒花浸膏能增强啤酒泡沫的泡持性和挂杯性。成酒中 α -酸的用量达到3-4mg/l时，就能明显提高泡沫。
- 质量** 所有斯丹纳的产品符合国际公认的质量标准。

-酸对泡沫稳定性的影响



*包装

通常是20公斤/桶，也可以根据客户要求的规格包装，如640-1000公斤IBC桶。

*产品使用

通常是在最后过滤前添加。

添加量 α -酸酒花浸膏按照添产品浓度、添加比例及预期的利用率计算添加量。实际利用率会因为添加时间和添加点的不同而不同。

添加方法 我们建议在啤酒流的70%处，将未稀释的 α -酸酒花浸膏直接添加到啤酒流中。最好是在最后过滤前。需要一个计量准确、高压添加泵来确保湍流添加。如果需要稀释，一定要将 α -酸酒花浸膏放入去离子水稀释，并且用氢氧化钾（KOH）或碳酸钾（K₂CO₃）将pH值调整到8.5-9.5。如果产品使用时间超过几天，建议在容器顶部空间填充氮气（二氧化碳不适合）。

清洗建议 低温时， α -酸酒花浸膏不得残留在添加线上。添加线及添加泵要用温的，微碱，去离子水或者乙醇彻底清洗。

储藏条件 1-5° C (34 - 41° F) 密闭容器储藏。避免阳光照射，开封后尽快完毕。

最佳使用时间 建议的储藏条件下，最佳使用时间为生产/包装日期后的二年。

*安全性

按照常规的防护措施操作。避免接触到皮肤、特别是眼睛。如果接触到皮肤，立即用肥皂和水或者适合的洗手液充分清洗。如果溅入眼内，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： α -酸可以通过以下方法检测—

- 现行的ICE标准，根据Analytica-EBC 7.7或ASBC Hops-14，通过HPLC检测。

啤酒中 α -酸浓度分析：使用现行的ICE标准，利用HPLC，可对啤酒中 α -酸进行分析。或者采用Analytica-EBC，ASBC啤酒-23方法。请留意1 mg/l的 α -酸等于增加0.4-0.6BU值，同时，尽管化验的苦度值增加了，但是口感苦度只是发生轻微改变。

*泡沫稳定性和挂杯测试

泡沫稳定性可以按照“中欧酿造分析协会”、“美国酿造协会”、“欧洲酿造协会-分析方式”方法检测：

- 啤酒泡沫稳定性测定仪；
- 啤酒泡沫稳定性测定仪 挂杯性；
- 德国斯丹佛泡沫稳定测试仪；
- Ross和Clark法；
- 倾倒测试。

*补充信息

联合使用:

如果需要将 α -酸酒花浸膏与异构化 α -酸浸膏配合使用，我们可以为客户定制 α -酸加异构化 α -酸稳定的水溶液产品。如果 α -酸酒花浸膏和四氢异构化酒花浸膏结合使用， α -酸酒花浸膏必须在四氢添加之前使用。

啤酒中 α -酸的稳定性:

在啤酒保质期内，检测到 α -酸流失是正常的。但是，对啤酒泡沫稳定性和挂杯性却没有影响。

α -酸的光稳定性:

我们不推荐在防光啤酒中使用 α -酸酒花浸膏，因为 α -酸可以转化成异构化 α -酸，不具有光稳定性。

*专利

α -酸酒花浸膏已获得美国专利，专利号：9796955。