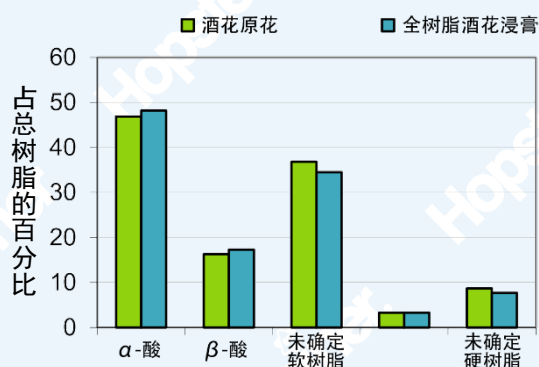


Total Resin Extract

全树脂酒花浸膏



酒花原花和全树脂酒花浸膏中
酒花树脂的组成



*概述

全树脂酒花浸膏是利用发酵所得的纯酒精从香型或苦型酒花颗粒中提取出来的。全树脂酒花浸膏包含了酒花原花中的所有苦味酸（包括硬/软树脂）和酒花油成份。

全树脂酒花浸膏可以部分或者全部取代煮锅中使用的酒花、酒花颗粒或者二氧化碳酒花浸膏。

全树脂酒花浸膏是酒花和酒花颗粒的浓缩产品及可行的替代品，提供相同的苦味。并且，全树脂酒花浸膏的保质期更长。

*成分

*因酒花品种及年份而异

α-酸*	β-酸*	异α酸*	酒花油*	乙醇残留	PH
20-55%	15-30%	0.5-2%	≈3-12%	< 0.3%	6.2 (±0.5)
黏度			比重		
45° 时约400-1000mPas (113° F)			20° 时约1.0g/ml (68° F)		

*特性

外观 深绿色的浓稠糖浆/膏状，室温下黏度高，加热时流动性增强。

利用率 全树脂酒花浸膏煮沸时间如果达到50分钟，利用率一般在30-40%范围内。实际利用率会根据设备及工艺不同而有所差异。

风味 酒花原花的风味，特别是苦味特征完全得到了保留。早期添加到煮锅中主要赋予啤酒苦味。

化学残留物 全树脂酒花浸膏中硝酸盐和重金属明显降低。此外，提取过程中去除了大部分的农药残留。

质量 所有斯丹纳的产品符合国际公认的质量标准。

*包装

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

- 罐：0.5-4.2/公斤
- 桶：50和200公斤

*产品使用

全树脂酒花浸膏一般在煮锅中使用，可以部分或完全取代酒花或酒花颗粒。

添 加 量

根据全树脂酒花浸膏中的苦味物质含量（电导分析法结果苦味值含量），预计和已知的利用率以及需要的啤酒苦度计算添加量。

添 加 方 法

为最大限度地提高利用率，全树脂酒花浸膏要在煮沸的早期添加。由于其非极性特点，不适合后期添加。要同时达到早期和晚期添加的效果，最好的解决办法是使用预异构化产品，如：IKE异构酒花浸膏和PIKE钾盐异构化浸膏。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。如果使用自动添加线定量添加，应先加热到45 °C并混合均匀以确保添加量的准确。

储 藏 条 件

<10°C（50°F）的密封容器中储藏。开封后在几天内尽快用完。

最佳使用时间

建议的储藏条件下，最佳使用时间为生产/包装日期后的八年。

*安全性

全树脂酒花浸膏是一种天然产品，按常规的预防措施操作是安全的，避免与皮肤，特别是与眼睛接触。接触到皮肤要用肥皂及水清洗或者适合的洗手液清洗，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、 α -酸和 β -酸可以按照现行标准使用以下方法检测—

- 根据Analytica-EBC 7.8，通过HPLC检测；
- ASBC Hops-16。

电导分析法结果可以按照下面的方法进行—

- Analytica-EBC 7.6
- ASBC Hops-8（II）

全树脂酒花浸膏一般是按照电导分析结果的苦味值含量计算添加量，因为这个数值能更好地反映潜在的苦味。（备注：CBV=LCV(EBC 7.6)+50%异构 α -酸（EBC 7.8））

酒花油含量的检测—

- Analytica-EBC 7.10
- ASBC hops-13