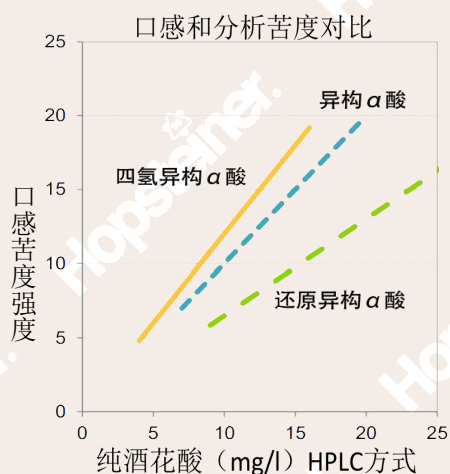


Rho-Iso-Extract 30%

还原异构酒花浸膏 30%



*概述

还原异构酒花浸膏 30% (RHO 30%)是从二氧化碳中提取出的还原异构 α -酸的钾盐水溶液。

还原异构酒花浸膏 30%可以单独使用，也可以和其它防光酒花产品合用而起到防光作用。

和普通的异构 α -酸相比，还原异构酒花浸膏 30%产生的苦度更柔顺和干净。

*成分

*化验方式：HPLC或对应的UV检测结果

还原异构（二氢） α -酸*

30% ($\pm 2.0\%$ W/W)

异构 α -酸/ α -酸

未检出

PH

8.5 (± 0.5)

黏度

20° 时约20-25mPas (68° F)

比重

20° 时约1075 (± 0.005) g/ml (68° F)

*特性

外观 室温下，呈棕红色至琥珀色，为还原异构 α -酸的钾盐水溶液。常温下储藏可能会出现（可再溶解）沉淀。可溶于去离子水和酒精。

利用率 在最后过滤前添加，还原异构（二氢） α -酸的利用率为70-85%，用在煮锅中，利用率大概在45-55%范围。实际利用率会根据各厂设备及工艺情况而不同。

防光稳定性 无 α -酸和异构 α -酸情况下，还原异构酒花浸膏 30%有防光作用。它可以和斯丹纳其他任何防光稳定产品合用以达到防光效果。

风味 还原异构酒花浸膏 30%只提供给啤酒苦味，相比常规的异构 α -酸，其体现的苦度更柔顺和干净。按照总的苦度和啤酒种类，还原异构（二氢） α -酸达到的苦度强度是普通异构 α -酸的60-70%。因此，如果异构 α -酸的苦度值为1.0，那么还原异构（二氢） α -酸的口感苦度为0.6-0.7。

质量 所有斯丹纳的产品符合国际公认的质量标准。

*包装

还原异构酒花浸膏30% 通常包装是20公斤/桶。

*产品使用

一般在发酵后添加。也可以部分或全部添加到麦汁中，这样可以减少细菌污染。

添 加 量

还原异构酒花浸膏 30%用量要依据预计或者已知的利用率和设计的苦度强度计算。另外必须考虑到：还原异构（二氢） α -酸的苦度低过传统酒花产品所产生的异构 α -酸苦度的30%（详见风味部分）。

添 加 方 法

煮锅中添加，无需做任何预处理。发酵后添加，使用前应该先加热到60°C（120° F），搅拌使沉淀完全溶解。我们建议在主过滤后和调整比重前，直接添加到啤酒流中，并保证其与啤酒充分混合。必须在最后过滤前完成，确保添加时间至少占整个啤酒流程的70%。如果需要稀释，一定要将还原异构酒花浸膏 30%先放入去离子水，再用氢氧化钾(KOH)或碳酸钾（K₂CO₃）将PH值调整到8.5-9.5。正式使用前建议进行实验室测试。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，还原异构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。

防 光 啤 酒 注 意 事 项

为了最大程度防止日光臭，切勿在麦芽汁或啤酒中使用任何非还原异构 α -酸的产品。因此，确保：

- 整个生产过程禁止使用非防光产品；
- 避免设备表面曾接触过普通异构的 α -酸而存在污染；
- 禁止投放于麦芽汁中的酵母曾接触过普通和异构 α -酸。

储 藏 条 件

在5 -25 °C（41°-77 °F）密闭容器储藏。开封后几天内用完。长期储藏的最佳温度是10 -20°C(50-68 ° F)。

最佳使用时间

建议的储藏条件下，最佳使用时间为生产/包装日期后的三年。

*安全性

还原异构酒花浸膏30%是一种微碱性、强苦度的产品，在常规的预防措施下使用没有危险。避免接触皮肤，特别是眼睛。如接触到皮肤要用肥皂及水或者适合的洗手液清洗，如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：还原异构 α -酸含量可以通过以下方法检测—

- 根据Analytica-EBC 7.9，通过HPLC检测；
- 紫外分光光度法。

啤酒中还原异构 α -酸含量：根据Analytica-EBC 9.47，通过HPLC检测—

备注：如果还原酒花产品作为唯一的苦度来源或者添加量较大的话，按照上述分析方法得到的苦度值会造成实际苦度偏低，需要对其进行调整。