



Des Malts Belges qui Rendent Vos Bières Si Spéciales

STOUT IMPÉRIAL



Recette de bière

INGREDIENTS / HL (1 hectolitre = 100 litres)

MALTS

Château Pilsen 2RP	60% / 13.7 kg
Château Cara Ruby®	10% / 2.3 kg
Château Roasted Barley	2% / 0.5 kg
Château Chocolat	8% / 1.8 kg
Château Abbaye®	20% / 4.6 kg

HOUBLONS

East Kent Golding (5.0% aa)	290 g
-----------------------------	-------

LEVURE

SafAle S-04	65 g
-------------	------

SUCRE

Sucre Brun (Cassonade)	500 g
------------------------	-------

Alcool
6.5%

Couleur
110 EBC

Amertume
28 IBU

Description

Robe d'un brun intense avec des saveurs intensément maltées, très torréfiées, et des accents de fruits foncés (raisin, figue) et de chocolat. L'amertume est généralement faible à modérée.

Service:

Verre: Verre à pinte

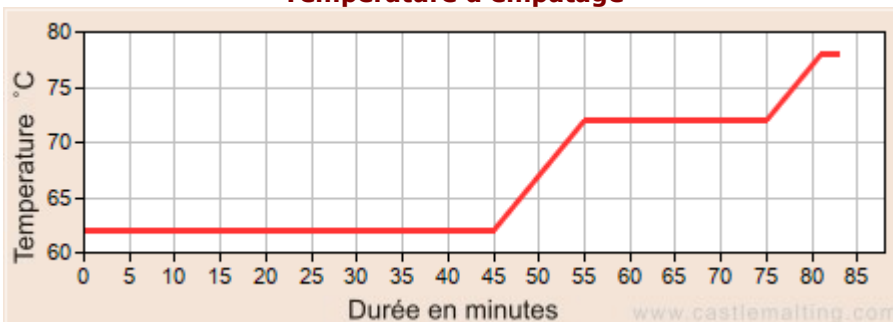
Température: 4-8 °C

CONSEIL DU BRASSEUR

Pour ajouter plus de notes torréfiées à la bière, vous pouvez ajouter jusqu'à 8% d'orge torréfiée.

La Malterie du Château,
94 rue de Mons,
7970 Beloeil, Belgium
T: +32 (0) 87 66 20 95
info@castlemalting.com
www.castlemalting.com

Température d'empâtage



ETAPE 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous:

pH	5.3	Ratio du mélange	2.8 L/kg
----	-----	------------------	----------

Empâter à 62°C

Laisser reposer 45 min à 62°C

Augmenter la température à 72°C par 1 °C/min

Laisser reposer 20min à 72°C et faire le **test à l'iode**

Augmenter la température à 78°C par 1 °C/min

Laisser reposer 2min à 78°C jusqu'à la **fin de l'empâtage**

Une fois l'empâtage terminé, filtrer et rincer avec de l'eau à 78 °C.

Étape 2: Ébullition

Faire bouillir pendant 60 min.

Ajout houblon 1: Après 10min, ajouter 190g de East Kent Golding.

Ajout houblon 2: Après 50min, ajouter 100g de East Kent Golding.

Ajouter le sucre: Après 50min, ajouter le Sucre Brun.

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Total evap 6.0%	Taille du lot 100L	DI 15.0°P	Rendement 85%
--------------------	-----------------------	--------------	------------------

Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le moût à 16°C et ensemer en levure.

Laisser fermenter à 16°C pendant 2 jours puis augmenter à 18°C. Une fois la fermentation effectuée (DF atteinte et arrière-goûts supprimés – environ 7 jours), laisser descendre la température à 8°C et reposer pendant 1 journée. Collecter la levure. Laisser descendre la température à 2°C et reposer pendant 7 jours.

Atténuation	77%	DF	3.40°P
-------------	-----	----	--------

Étape 4: Refroidissement et embouteillage Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, retirez la levure résiduelle et carbonatez jusqu'à **2.4 volumes de CO2**. La bière est prête à être embouteillée et à être bue.

Cette recette est fournie par la Malterie du Château. Veuillez noter que cette recette est juste une ligne directrice vous permettant d'ajouter une touche personnelle à votre bière. S'il vous plaît noter que certaines modifications peuvent être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définies par l'équipement, l'eau, etc.

Pour plus d'informations, n'hésitez pas à contacter: info@castlemalting.com Le brassage est une expérience! Brassez votre propre bière! Envoyez-nous votre recette, nous serons heureux de la publier sur notre site Web.

Savourez ! *Pour la refermentation en bouteille, ajouter du sucre de brassage et de la levure SafAle F-2.

La Malterie du Château SA (Castle Malting); Site de production : Rue de Mons 94, 7970 Beloeil, Belgique
Site de distribution : Rue de l'Orbette 1, 7011 Ghlin (Mons), Belgique; Siège administratif : Rue de Mons (Bel) 94, 7970 Beloeil, Belgique
Tél. : +32 87 662095; info@castlemalting.com; www.malterieduchateau.com; RPM Tournai 79754; TVA : BE0455013439
CBC Banque SA - Avenue Albert 1er 60 - 5000 Namur Account : 193-1242112-48 IBAN : BE11 1931 2421 1248 BIC : CREGBEBB