LES PRESSOIRS
COQUARD

SONOMA CAST STONE
MADE IN EUROPE BY
SAS

La Référence Qualité

Amphora

De l'antiquité à nos jours

L'utilisation des amphores remonte à des temps lointains, lorsqu'elles étaient utilisées pour la conservation et le transport du vin.
Ces récipients, initialement conçus pour le vieillissement et la conservation du vin, sont de plus en plus populaires pour la fermentation et la macération.

La cuve AMPHORA de Sonoma Cast Stone de SAS est la cuve idéale pour conserver le caractère fruité du vin. Sa forme permet d'avoir une plus grande surface de contact avec le chapeau, favorisant le processus d'extraction lors de la macération. La ligne de l'AMPHORA permet aux lies de se déplacer avec le vin, évitant ainsi l'oxydation.

LES PRESSOIRS COQUARD
CONSTRUCTEURS EN CHAMPAGNE DEPUIS 1924
21 rue des Létis - 51430 Bezannes / commercial@coquardpresses.com / Tél. **+33 (0)3 26 36 58 57** / Fax **+33 (0)3 26 49 95 45**

12 HL

Amphora

De l'antiquité à nos jours

Expérience, engagement, innovation, qualité

Nos cuves en beton s'inspirent des amphores romaines en terre cuite, mais sont redessinées et modernisées. Ce sont des cuves qui reflètent l'esprit des produits Sonoma Cast Stone, et nous permettent de recentrer notre expérience de 100 ans vers les producteurs de vin et de bière européens.

Non seulement nos cuves sont esthétiquement attrayantes, mais en plus leur structure est distincte. Nos cuves sont dotées d'une double couche unique qui procure une résistance et une durabilité incomparables, nous permettant de garantir toutes nos cuves contre les fissures et les fuites pendant 10 ans.

Le système de contrôle de température est totalement intégré dans les parois de la cuve, évitant non seulement tout contact avec le vin, mais aussi les dépôts de tartre, matières colorantes et levures. Ce système facilite les opérations de nettoyage et de pigeage, contrairement aux serpentins et plaques de réfrigération.

Chaque détail est minutieusement travaillé : Lors de la fabrication des cuves, nous n'utilisons pas d'eau chlorée ni d'additifs chimiques susceptibles d'altérer le vin. En outre, la couleur de la cuve n'est pas appliquée en fine couche comme la peinture, mais directement dans le mélange. De cette manière, nous assurons l'homogénéité et l'uniformité de chaque produit et évitons les dommages esthétiques dus à la détérioration. Au fil des ans et des vendanges, vos cuves seront comme neuves !

Pourquoi vinifier dans des cuves en béton ?

Une nouvelle alternative, grâce à l'utilisation d'une méthode classique

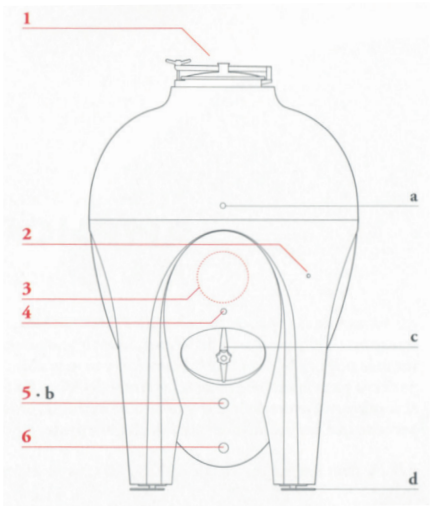
Inertie thermique. Du fait de ses propriétés, le béton est peu sensible aux changements brusques de température. Cela se traduit par une meilleure stabilité du vin lors des étapes de fermentation et d'élevage, permettant ainsi de réaliser une économie d'énergie non négligeable.

Micro-oxygénation. Grâce à sa porosité, on dit généralement que le béton «respire», accentuant ainsi les caractéristiques organoleptiques du vin. Pendant l'élevage, le béton permet de micro-oxygéner le vin sans pour autant apporter l'impact aromatique du bois. La micro-oxygénation améliore la sensation en bouche, donnant des vins caractérisés par leur onctuosité et complexité. De plus, elle augmente l'intensité de la coloration et stabilise la couleur. Il est d'autre part reconnu que la micro-oxygénation aide à équilibrer la fermentation des cépages propices à développer des arômes de réduction. Finalement, les qualités naturelles du béton favorisent la clarification et la stabilisation du vin.

Robustes et durables. Les qualités du béton assurent une longue durée de vie de la cuve. Les 8 modèles de Sonoma by Sas peuvent durer au moins 20 ans du fait de leur structure en double couche. Comparés au béton, les autres matériaux, comme le chêne, ne dureront que 4 à 5 ans.

Terroir. La neutralité du béton favorisera l'expression d'un terroir en révélant les vertus du sol, du climat et du cépage. Il fait du raisin le principal protagoniste en préservant les arômes du lieu d'où il provient et apporte authenticité et typicité aux vins.

Gain de temps et d'argent. Dans des conditions d'humidité et de température identiques, on observe une évaporation moindre des vins élevés en béton que ceux élevés en fûts, de l'ordre de seulement 0,5% contre 5%. Cela se traduit par une réduction du temps dédié aux opérations d'ouillage, et représente une économie considérable. Les cuves en béton sont faciles à nettoyer, contribuant à une utilisation plus efficace de l'eau.



> De série 12 HL

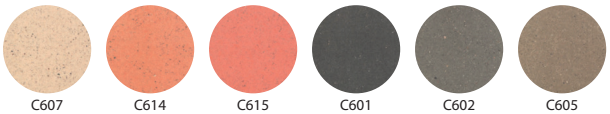
1. Porte supérieure
2. Sonde de température
3. Logo du domaine
4. Raccord de prise d'échantillon
5. Raccord de décuvage
6. Raccord de vidange

> Options

a. Système de régulation de température
b. Coude de soutirage
c. Porte inférieure
d. Pattes de fixation ajustables

> Couleurs standard

Couleurs personnalisables dans la couche de finition du béton.



FICHE TECHNIQUE

Capacité	12 HL
Hauteur	210 cm
Largeur	141 cm
Poids	2,1 t

Avantages principaux

- **Grande surface de contact** avec le chapeau favorisant l'extraction durant la macération
- **Suspension des lies** évitant l'oxydation.

LES PRESSOIRS COQUARD

DISTRIBUTEUR EXCLUSIF EN CHAMPAGNE
POUR PLUS D'INFORMATIONS CONTACTEZ-NOUS

21 rue des Létis - 51430 Bezannes
commercial@coquardpresses.com
Tél. **+33 (0)3 26 36 58 57** / Fax **+33 (0)3 26 49 95 45**

www.coquardpresses.com

SC - PK - Avr. 2020

LES PRESSOIRS COQUARD
CONSTRUCTEURS EN CHAMPAGNE DEPUIS 1924

Pressoirs hydrauliques automatiques et traditionnels / Installations clés en mains / Régulation automatique et volumétrique / Systèmes de distribution et de refroidissement des jus / Belons inox et polyéthylène / Chargeurs automatiques / Bacs et vis à aignes / Redler inox / Passerelles / Tables élévatrices / Maintenance