



LES PRESOIRS
COQUARD



La Référence
Qualité



Nubarrel™

Le modèle optimal pour les petites vinifications

Cette cuve est plus durable du fait d'un moindre besoin de remplacement : alors que le parc de fûts de chêne doit être renouvelé chaque année, un NUBARREL™ durera au moins 20 ans.

Sa simplicité de stockage permet d'occuper moins d'espace et peut-être empilé. Il contient l'équivalent de quatre fûts

de chêne. Il nécessite moins de contrôles de fermentation et moins d'analyses. Sa taille et sa base facilitent son installation en chai, ainsi que sa manipulation et son nettoyage. Il est parfaitement compatible avec l'utilisation de solutions alternatives aux fûts si vous souhaitez apporter des arômes de bois.

LES PRESOIRS 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

Expérience, engagement, innovation, qualité

Nos cuves en béton 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 serpents 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

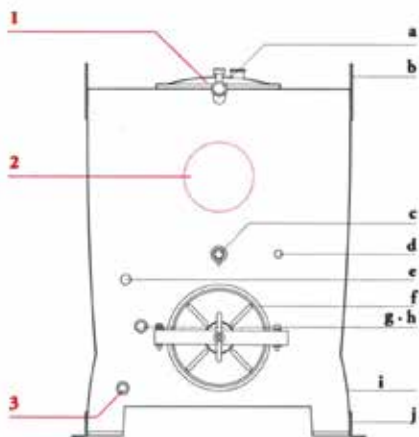
Inertie thermique. Du fait de ses propriétés, le béton est peu sensible aux changements brusques de température. Cela se traduit par une meilleure stabilité du vin lors des étapes de fermentation et d'élevage, permettant ainsi de réaliser une économie d'énergie non négligeable.

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 9 HL

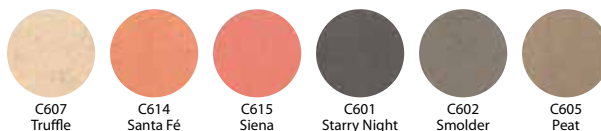
1. Raccord de remplissage
2. Logo du domaine
3. Raccord de vidange

> Options

- a. Couvrelet en béton
- b. Plaques de fixation entre cuves
- c. Raccord de lavage et prise d'échantillon
- d. Sonde de température
- e. Raccord de prise d'échantillon
- f. Porte inférieure
- g. Raccord de décuvage
- h. Coude de soutirage
- i. Diffuseur d'oxygène
- j. Pattes de fixation

> Couleurs standard

Couleurs personnalisables dans la couche de finition du béton.



FICHE TECHNIQUE

Capacité	9 HL
Hauteur	137 cm
Largeur	107 cm
Poids	1,3 t

Avantages principaux

- Gain de place 1 NUBARREL™ = 4 fûts
- Economique 20 ans vs 4 ans
- Gain de temps manipulation facile, moins d'analyse

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

