

Mont Reims

DEMI SEC

Champagne elaborado a partir del assemblage donde predomina el Chardonnay, además de Chenin y Semillón. Los vinos provienen de uvas, cuidadosamente seleccionadas, de nuestros propios viñedos en Maipú y Tupungato.

UBICACIÓN DEL VIÑEDO

- Cruz de Piedra (Alto Valle del Río Mendoza), departamento de Maipú, provincia de Mendoza.
- Departamento de Tupungato, provincia de Mendoza.

CLIMA | Zona privilegiada que posee un microclima particular de veranos secos, con días cálidos, soleados y noches frescas. De notable amplitud térmica que favorece el desarrollo de las uvas, alcanzando una gran concentración de aromas con óptimo estado sanitario.

SUELO | Franco-limoso de origen aluvional, poco profundo.

SISTEMAS DE CONDUCCIÓN | Estos viñedos son conducidos por el denominado sistema de viña baja de labranza tradicional. De alta densidad de plantación y bajo rendimiento por hectárea, que asociado a la pureza varietal, permite alcanzar uvas de alta calidad.

COSECHA | Se realiza en forma manual, seleccionando los mejores racimos, con el fin de contar para su elaboración con las uvas de mayor calidad. El momento de realizar la cosecha depende de la madurez alcanzada por las uvas, proceso seguido con cuidado a fin de lograr el punto óptimo, donde se consigue una máxima expresión aromática.

ELABORACIÓN | Luego de la selección de las uvas se realiza el descobajado. Elaborado con el primer jugo (jugo flor) y segundo jugo, obtenido por acción de prensas neumáticas. Se fermentan mostos limpios (sin orujos ni borras) controlados a bajas temperaturas (15 °C), se utilizan levaduras seleccionadas para lograr una mejor fermentación de los mostos. Posteriormente se realizan clarificaciones, estabilizaciones por frío y filtraciones, para efectuar luego el assemblage de los vinos obtenidos que constituyen lo que se denomina "vino base".

CHAMPAÑIZACIÓN (Toma de espuma) | Una vez elaborado el vino base, al mismo se le debe realizar una segunda fermentación, por tal motivo se le agrega el denominado licor de tiraje (levaduras seleccionadas en plena actividad y azúcar), con el objeto de que se desarrolle el proceso fermentativo en tanques herméticos de acero inoxidable. En esta etapa es muy importante el estricto control de la temperatura, no debe superar los 17 °C para que el tamaño de las burbujas formadas sea pequeño, a su vez las bajas temperaturas nos permiten preservar los aromas generados durante el proceso; la presión alcanzada al finalizar la segunda fermentación, momento en el que toda el azúcar se ha convertido en alcohol y gas carbónico, es de 5 atm. Concluida esta etapa, se efectúan filtraciones y estabilizaciones, realizándose luego la adición del licor de expedición (azúcar y champagne) con el objeto de lograr un sutil perfil de aromas complejos y establecer las tipificaciones correspondientes. El envasado se realiza con llenadora isobarométrica a baja temperatura (-1 °C).

DEGUSTACIÓN | Presenta un color amarillo cristalino con reflejos verdosos, burbujas pequeñas, espuma persistente y aromas característicos de frutas blancas.

PRESENTACIÓN

- Botellas de 750 ml.
- Cajas: 6 x 750 ml.

DATOS ANALÍTICOS

Alcohol	12,6%
Azúcar	20,00 gr/l.
Acidez volátil	0,30 gr/l. expresado en acético
Acidez total	5,25 gr/l. expresado en tartárico
SO2 total	96 mg/l.
pH	3,3




**BODEGAS
LOPEZ**
1898