

Noch Fragen?

Fragen zu diesem Beitrag beantwortet unser Autor. Tel:

E-Mail: bernhard.schandelmaier@dlr.rlp.de

Eine vollständigere Checkliste findet sich unter www.dlr-rnh.rlp.de beim Thema Oenologie und Technik

Die Oberflächen zeigen durch die unterschiedlichen Behandlungsverfahren eine jeweils spezifische Struktur, die sich in unterschiedlichen Rautiefen ausdrückt. Während die Oberfläche III c noch eine geringe Unregelmäßigkeiten aufweist, die Kristallisationspunkte für die Weinsteinbildung darstellen, ist die Oberfläche III d durch die Wärmebehandlung glatter und homogener. Der Ansatz von Weinstein ist bei Oberflächen dieser Art geringer und lässt sich vor allem leichter entfernen als bei III c Oberflächen. Das Reinigungsverhalten der elektroplolierten Oberflächen ist nochmals weiter optimiert.

Das Elektropolieren ist ein elektrochemischer Prozess, der sich sowohl bei Blechen als auch bei fertigen Bauteilen anwenden lässt und der die Mikrorauigkeit der Oberfläche vermindert. Auch nichtmetallische Einschlüsse werden entfernt. Die Anhaftung von Schmutzpartikeln wird deutlich vermindert und auch die Reinigung wird erleichtert. Eine spiegelartige Politur wie beim mechanischen Polieren wird jedoch nicht erzielt. Elektropolieren ist für Armaturen heute weitgehend Standard; das Elektropolieren

von Tankinnenflächen ist teuer und deshalb unüblich. Die Außenfläche der Tanks ist im Allgemeinen marmoriert, so treten Wasserfilme und leichte Kratzer weniger in Augenschein.

Immervolltanks

Immervolltanks bestehen aus einem offenen Tank, Schwimmdeckel mit Druckausgleichventil und Luftschlauch, Pumpe mit Manometer und optional einem Galgen für Immervolldeckel ab ca.1000 Liter. Bei Immervolltanks passt sich der schwimmende Deckel dem Tankvolumen an. Sie empfehlen sich besonders für die kurzfristige bis mittelfristige Lagerung von Kleinmengen. Tanks bis zu 300 Liter Volumen erlauben eine gute Zugänglichkeit des Deckels und der Tankwandungen.

Die Vorteile des Immervolltanks werden mit gravierenden Nachteilen erkauft. Eine totale Entlüftung ist bei den Tanks nicht möglich, eine lange Lagerung führt deshalb unweigerlich zur Oxidation des Lagergutes. Bei Temperaturschwankungen drückt sich Wein auf den Deckel und führt zu Schimmelbildung.

Optimale Luftfeuchte im Barrique-Keller

(ddw) Die Weinreife im Holzfass stellt besondere Anforderungen an das Klima im Weinkeller. Welchen positiven Einfluss eine optimale Luftfeuchte auf die Qualität und die Abläufe beim Weinausbau hat, erklärt Dominik Giesel (Draabe Industrietechnik GmbH) am Beispiel des Weingutes Karl Haidle, Kernen im Remstal.

Holzfässer stellen besondere Anforderungen an das Klima im Weinkeller. „Optimale Reifebedingungen sind bei einer konstanten Temperatur von 12 °C und einer relativen Luft-

feuchte von 75 % gegeben“, weiß Hans Haidle, Inhaber des VDP-Weingutes Karl Haidle in Kernen-Stetten im Remstal. Ist die Luftfeuchtigkeit zu gering, können die Holzfässer austrocknen. Holz ist ein hygroskopisches Material: Abhängig von der umgebenen Luftfeuchte nimmt das Material Feuchtigkeit auf oder gibt Feuchtigkeit ab. Ist die Luftfeuchte geringer als die Gleichgewichtsfeuchte des Holzes (zwischen 40 % und 60 %), sind Trocknungsrisse und Undichtigkeiten möglich. Darüber hinaus können die Weine bei zu trockener Luft im Keller übermäßig stark durch die Fässer hindurch diffundieren.

Die Barrique-Fässer werden zu Beginn der Gärung spundvoll befüllt. Im Zuge des natürlichen Reifeprozesses verdunstet ein Teil des Weines durch die Holzfässer. „Bevor wir uns im Barrique-Keller für die Installation eines Luftbefeuchtungs-Systems entschieden haben, mussten wir regelmäßig monatlich etwa ein bis zwei Liter pro Fass nachfüllen“, berichtet sich Hans Haidle. „Durch die jetzt ganzjährig konstante optimale Luftfeuchte von 75 % konnten wir die Nachfüllmenge um die Hälfte reduzieren. Das spart Zeit und senkt unsere Kosten. Außerdem wird die Qualität durch die geringeren Nachfüllmengen auf höchstem Niveau gehalten.“

Zur Sicherung der optimalen Luftfeuchte setzt das Weingut Karl Haidle ein Direktraum-Luft-



Hans Haidle, Weingut Karl Haidle (Kernen-Stetten): Nachfüllmenge um die Hälfte reduziert

befeuchtungssystem ein (Draabe Compactline). Eine teflonbeschichtete Edelstahldüse vernebelt tropfen- und kondensationsfrei Wasser direkt in die Luft des Barrique-Kellers. Der in den Luftbefeuchter integrierte Hygrometer misst permanent die Luftfeuchte und aktiviert bei Unterschreitung des Sollwertes von 75 % die mikrofeine Befeuchtung. Um größtmögliche Hygiene und Betriebssicherheit zu gewährleisten, wird für die Luftbefeuchtung ausschließlich speziell aufbereitetes Wasser verwendet: Zum System gehört eine im transportablen Kleincontainer eingebaute Wasseraufbereitung, die kontinuierlich das verwendete Befeuchtungswasser entkeimt und demineralisiert. Um Reinigung und Wartung der Wasseraufbereitungsanlage muss sich Hans Haidle nicht kümmern, denn er bekommt automatisch alle sechs Monate vom Hersteller einen desinfizierten und gewarteten Austauschcontainer und kann sich so auf das Wesentliche konzentrieren: einfach gute Weine machen!



Ein Düsenbefeuchter (oben Mitte) sorgt im Barriquekeller des Weingutes Karl Haidle für eine optimale Luftfeuchte

feuchte von 75 % gegeben“, weiß Hans Haidle, Inhaber des VDP-Weingutes Karl Haidle in Kernen-Stetten im Remstal. Ist die Luftfeuchtigkeit zu gering, können die Holzfässer