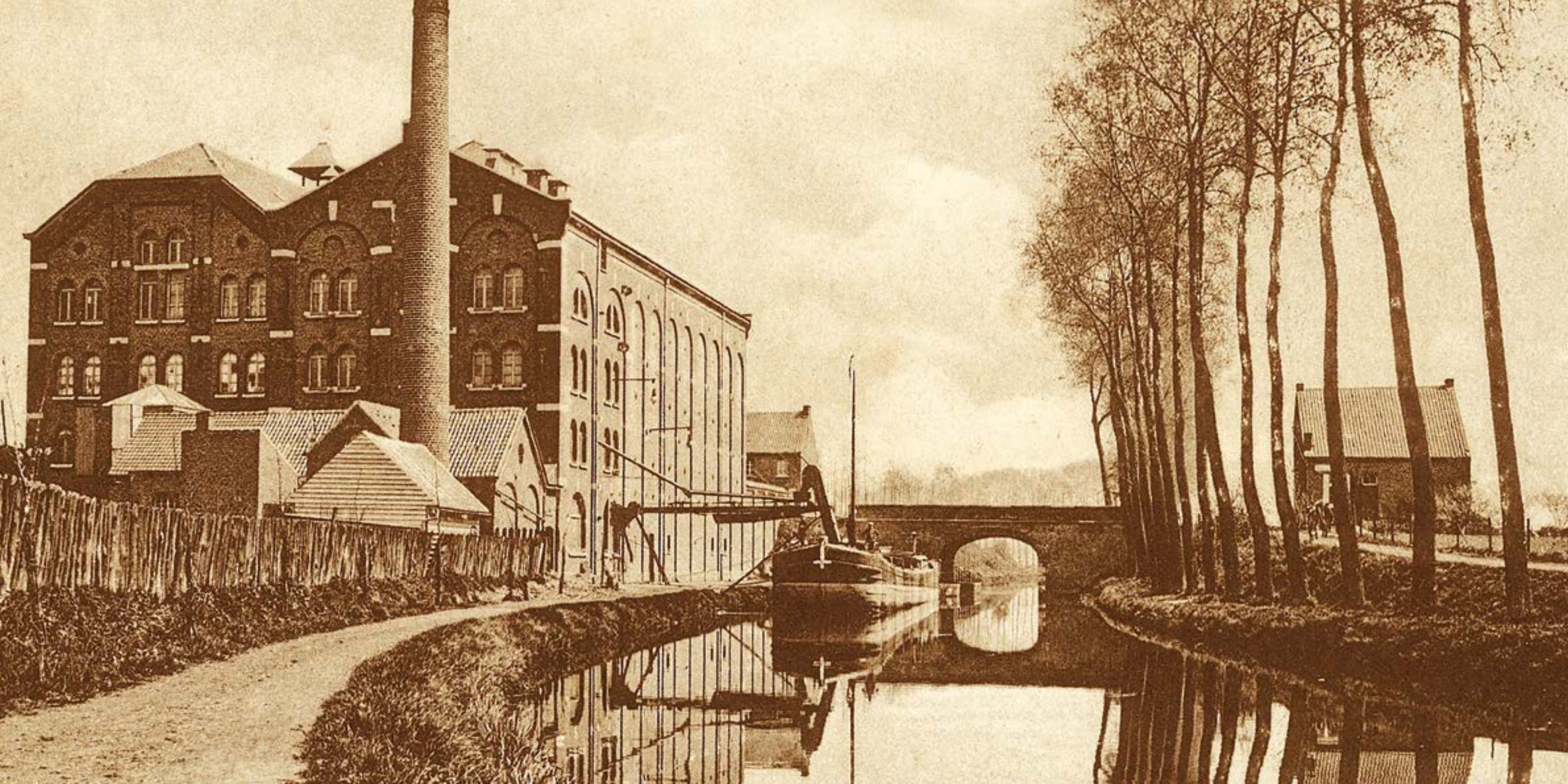


Brassez vos rêves avec nous





Contenu

La Belgique - le pays de la bière	2
À propos de la Malterie du Château®.....	3
La Malterie du Château® en chiffres.....	5
Engagé pour un environnement sain	9
Redéfinir la caramélisation. Torréfaction de malt innovante.....	10
Notre gamme de malts.....	11
Malts de base.....	14
Malts spéciaux touraillés	19
Malts caramélisés	29
Malts torréfiés	43
Malts de froment	52
Malts à base d'autres céréales.....	62
Malts pour whisky et distillation	68
Flocons et adjuvants.....	74
Stockage et conservation	84
Emballage et logistique.....	85
Levures.....	87
Houblons	89
Épices.....	91
Sucres.....	93
Recettes de bière.....	96
Recettes de whisky.....	106



La Belgique - le pays de la bière



Probablement l’endroit le plus proche du paradis sur terre pour la plupart des geeks de la bière est la Belgique. Incontestablement, la Belgique est le pays de la bière. Des Pilsen dorées aux Brown Ales ou bières trappistes fortes brassées dans les monastères, la bière belge est vénérée dans le monde entier. Son histoire remonte à des siècles jusqu’aux moines médiévaux. Et aujourd’hui, les passionnés disent que la diversité des bières en Belgique est inégalée, étant de loin la plus riche et la plus complexe du monde entier.

Réputées pour leur sophistication, leur force, leur acidité et leur amertume, les bières belges sont brassées selon une étonnante diversité de techniques de brassage. Quel autre pays peut se vanter de posséder plus de 1 500 marques de bière et plus de 700 profils gustatifs différents? Ce n’est pas en vain que la culture de la bière belge

est reconnue par l’UNESCO comme faisant partie du Patrimoine Culturel Immatériel de l’Humanité, la désignant officiellement comme quelque chose qui doit être préservé pour les générations futures.

Pour répondre aux exigences de qualité de cette énorme variété de bières, la Malterie du Château® a développé tout un assortiment de malts de base et de spécialité haut de gamme. Les propriétés uniques des malts belges sont essentielles pour le brassage de tous les styles de bière belges célèbres, tout comme les processus de brassage uniques utilisés.

Aujourd’hui, les malts belges offrent des profils de qualité et de performance qui diffèrent nettement des malts produits ailleurs. Ils ont des caractéristiques uniques en termes de saveur, de clarté du moût, de couleur, de rendement et d’autres paramètres.



À propos de la Malterie du Château®



Fondée en 1868 à proximité du splendide Château de Beloeil, la Malterie du Château® est la plus ancienne malterie de Belgique et l'une des plus anciennes au monde. La Malterie du Château® est réputée pour le caractère unique de ses malts et pour ses normes de qualité intransigeantes.

Chérissant les traditions centenaires du maltage Belge et introduisant des politiques audacieuses et innovantes, la Malterie du Château® est devenue une entreprise vraiment unique capable de répondre aux demandes de tous types de clients - de celles d'un brasseur amateur aux exigences des brasseries artisanales et industrielles.

La Malterie du Château® produit plus de 100 types de malt, la gamme la plus large au monde, qui comprend des malts de base et de spécialité, également personnalisés selon les spécifications individuelles du client, ainsi qu'une gamme complète de malts biologiques pour tout type de bière ou whisky qu'un brasseur ou distillateur créatif pourrait éventuellement imaginer.

La Malterie du Château® est fière d'avoir remporté la médaille d'or aux Global Brewing Supply Awards 2022. Ce prix confirme notre engagement

inébranlable envers l'innovation, la durabilité et le dynamisme de la chaîne d'approvisionnement.

Plus de 3700 brasseurs dans 147 pays ont choisi les malts de qualité premium produits par la Malterie du Château®.

La position géographique de la Malterie du Château® - au milieu de la meilleure région productrice d'orge au monde (avec la France, les Pays-Bas, l'Écosse et l'Allemagne à notre porte) nous permet de sélectionner les meilleures variétés d'orge brassicole appropriées pour chaque type de malt.

L'approche commerciale moderne de la Malterie du Château® permet de fournir un malt de haute qualité à des prix très compétitifs. De plus, la proximité du port d'Anvers, port leader mondial d'exportation de malt, minimise les coûts de transport.

L'équipe de vrais professionnels de la Malterie du Château® et la conception unique de nos usines nous permet de répondre à toutes sortes d'exigences, des micro-brasseries artisanales aux grandes brasseries industrielles.

La Médaille d'Or remportée à
Global Brewing Supply Awards 2022



La Malterie du Château® en chiffres



155

Années de savoir-faire & de tradition



118

Membres de l'équipe



147

Pays



> 100

Types de malts



2

Sites de production



3700+

Brasseries & distilleries desservies



La Malterie du Château® garantit:

- Traçabilité à 100% du malt – du champ d'orge jusqu'au malt livré à votre brasserie, en appliquant et en respectant le décret européen UE 178-2002 du Conseil européen, relatif à la traçabilité;
- Utilisation de 100 % des meilleures variétés d'orge brassicole de printemps à deux rangs pour la production des malts d'orge Château de base et de spécialité;
- Absence totale de tout organisme génétiquement modifié dans tous nos malts, tel que défini par le règlement (CE) n° 1829/2003 du Parlement européen et du Conseil Européen, ce qui signifie que tous nos malts sont garantis SANS OGM;
- Stricte conformité aux exigences internationalement acceptées HACCP (Hazard Analysis of Critical Control Points) actuellement en vigueur;
- Processus de production traditionnel de plus de 9 jours - une solide garantie de modification élevée du grain et de malts premium de qualité supérieure!
- Analyses de qualité des céréales, du malt fini et de la bière effectuées dans notre laboratoire à la pointe de la technologie et confirmées par les plus grands laboratoires de brassage de l'UE;
- Les fiches techniques du malt qui vous sont livrées sont disponibles en version imprimable directement sur notre site www.castlemalting.com (disponible en 19 langues!);
- Assistance technique gratuite avec des conseils précieux de nos consultants expérimentés;
- Formations et séminaires pour brasseurs en Belgique, via notre microbrasserie pilote, et à l'étranger.





Salle de germination
Belœil, Belgique



Notre laboratoire à la pointe
de la technologie

Engagé pour un environnement sain



Adhérant à une politique de préservation d'une planète saine pour les générations futures, la Malterie du Château® se concentre sur la minimisation de son empreinte écologique. Au cœur de la philosophie de la Malterie du Château® se trouve un engagement envers des pratiques d'approvisionnement durables. De la sélection des matières premières au processus de fabrication, la Malterie du Château® privilégie des méthodes respectueuses de l'environnement.

Qu'est-ce qui distingue la Malterie du Château® en tant que malteur écologique et respectueux de l'environnement ?

- La plus large gamme de malts biologiques au monde
- Livraisons d'orge par barge pour réduire l'utilisation de camions et la pollution environnementale conséquente
- Exploitation d'une unité de cogénération pour produire de l'électricité et de la chaleur, alimentant durablement les processus de séchage du malt
- Mise en œuvre de mécanismes de récupération de chaleur à des étapes clés telles que le touraillage, la torréfaction et la caramélisation, optimisant l'utilisation de l'énergie
- 980 m2 de toiture couverts de panneaux solaires

Redéfinir la caramélisation. Torréfaction de malt innovante.

La Malterie du Château® produit une gamme exceptionnelle de malts caramélisés et torréfiés dans son installation de torréfaction innovante et ultramoderne à Beloeil, en Belgique. Grâce à son design d'ingénierie unique, nos tambours de torréfaction nous permettent d'obtenir des malts spéciaux caramélisés et torréfiés avec un goût et un arôme inégalés, bénéficiant des avantages suivants :

- plus de caractère et de saveur
- taux de caramélisation plus élevé
- moins d'amertume et moins d'astringence dans les colorations plus foncées.



Notre gamme de malts

MALTS DE BASE PAGE 14	
Château Pilsen® 2RP	max 4 EBC max 2.1°L
Château Pilsen® 6RH	2.5 – 3.5 EBC 1.5 – 1.9°L
Château Vienna®	4 – 7 EBC 2.1 – 3.2°L
Château Pale Ale®	7 – 10 EBC 3.2 – 4.3°L

MALTS SPÉCIAUX TOURAILLÉS PAGE 19	
Château Red Intense	34 - 38 EBC 13.3 - 14.8°L
Château Munich Light®	13 - 17 EBC 5.4 - 6.9°L
Château Munich	21 - 28 EBC 8.4 - 11.1°L
Château Melano Light	36 - 44 EBC 14.1 - 17.1°L
Château Abbey® Malt	41 - 49 EBC 15.9 - 18.9°L

Château Melano Malt	75 - 85 EBC 28.7 - 32.4°L
Château Arôme Malt	95 - 105 EBC 36.2 - 39.9°L
Château Crystal® Malt	140 - 160 EBC 53.1 - 60.6°L
Château Fumé Malt	Phenols 1.6 - 4 ppm

MALTS CARAMÉLISÉS PAGE 29	
Château Cara Clair® Malt	max 9 EBC max 3.9°L
Château Cara Blond® Malt	17 - 24 EBC 6.9 - 9.6°L
Château Cara Belgium Malt	30 - 35 EBC 11.8 - 13.7°L
Château Cara Ruby® Malt	45 - 55 EBC 17.4 - 21.2°L
Château Cara Honey Malt	60 - 80 EBC 23.1 - 30.5°L
Château Cara Arôme Malt	80 - 100 EBC 30.5 - 38.1 °L

Château Cara Gold® Malt	110 - 130 EBC 41.8 - 49.3°L
Château Cara Ultra 60 Malt	40 - 60 EBC 15.5 - 20.0°L
Château Cara Ultra 150 Malt	140 - 160 EBC 53.1 - 60.6°L
Château Cara Crystal® Malt	140 - 160 EBC 53.1 - 60.6°L
Château Cara Terra® Malt	170 - 220 EBC 64.3 - 83.1°L
Château Special Belgium® Malt	260 - 320 EBC 98.1 - 120.6°L
Château Cara Café® Malt	350 - 450 EBC 131.8 - 169.3°L

MALTS TORRÉFIÉS PAGE 43	
Château Biscuit	45 - 55 EBC 17.4 - 21.2°L
Château Café Light Malt	220 - 280 EBC 83.1 - 105.6°L
Château Café Malt	420 - 520 EBC 158.1 - 195.6°L
Château Chocolat Light® Malt	550 - 650 EBC 206.8 - 244.3°L
Château Chocolat Malt	800 - 1000 EBC 338.1 - 413.1°L
Château Black Malt	1150 - 1400 EBC 431.8 - 525.6°L
Château Roasted Barley®	1000 - 1400 EBC 375.6 - 525.6°L

MALTS DE FROMENT PAGE 52	
Château Froment Blanc® Malt	3.5 - 5.5 EBC 1.9 - 2.6°L
Château Froment Munich Light® Malt	14 - 18 EBC 5.8 - 7.3°L
Château Froment Munich® Malt	21 - 28 EBC 8.4 - 11.1°L
Château Froment Arôme® Malt	80 - 100 EBC 30.6 - 38.1°L
Château Froment Crystal Malt	140 - 160 EBC 53.1 - 60.6°L
Château Froment Café® Malt	350 - 450 EBC 131.8 - 169.3°L
Château Froment Chocolat Malt	800 - 1100 EBC 300.6 - 413.1°L
Château Froment Black Malt	1100 - 1400 EBC 413.1 - 525.6°L
Château Froment Smoked Malt	Phenols 10 - 15 ppm

MALTS À BASE D’AUTRES CÉRÉALES PAGE 62	
Château Seigle Malt	3 - 8 EBC 1.7 - 3.6°L
Château Avoine Malt	max 5 EBC 2.4°L
Château Épeautre Malt	3 - 7 EBC 1.7 - 3.2 °L
Château Sarrasin Malt	4 - 15 EBC 2.1 - 6.2°L
Château Emmer Malt	2.5 - 5 EBC 1.5 - 2.4°L

MALTS POUR WHISKY ET DISTILLATION
PAGE 68

Château Distilling® Malt	2.5 - 4.5 EBC 1.5 - 2.2°L
Château Tourbé Malt	Phenols 5 ppm
Château Whisky Light® Malt	Phenols 15 - 25 ppm
Château Whisky® Malt	Phenols 30 - 50 ppm
Château Seigle Malt	3 - 8 EBC 1.7 - 3.6°L

FLOCONS ET ADJUVANTS **PAGE 74**

Château Flocons d'orge	3 - 7 EBC 1.7 - 3.2°L
Château Flocons de Blé	5 - 9 EBC 2.4 - 3.9°L
Flocons d'avoine	3 - 5 EBC 1.7 - 2.4°L
Flocons de Maïs	3 - 4 EBC 1.7 - 2.1°L
Flocons de Riz	2 - 3 EBC 1.3 - 1.7°L
Château Acide Malt	6 - 13 EBC 2.8 - 5.4°L
Château Diastasique	2.5 - 4.0 EBC 1.5 - 2.1°L



Malts de base

Château Pilsen® 2RP

max 4 EBC
max 2.1°L

Caractéristiques: Le plus clair des malts belges. Produit à partir des meilleures variétés d’orge brassicole de printemps à 2 rangs. Touraille jusqu’à 80 - 85°C.

Particularités: Ce malt est bien modifié et convient parfaitement à l’infusion en une seule étape ou au brassage en décoction. Notre malt Château Pilsen 2RP a une forte saveur de malt doux et contient suffisamment de puissance enzymatique pour être utilisé comme malt de base. Ce malt est recommandé par les experts en brassage comme choix optimal de malt de base pour de meilleurs résultats dans une bière artisanale. Sa teneur élevée en enzymes, sa faible teneur en protéines, sa teneur élevée en amidon et sa fine enveloppe le rendent bien adapté à un rendement élevé en extrait.

Usage: Tout type de bière

Pourcentage: Jusqu’à 100% du mélange

Aussi disponible en bio 

Les paramètres de qualité changent avec l’année de récolte. Les spécifications à jour de nos malts sont disponibles sur notre site internet: www.malterieduchateau.com

Château Pilsen® 6RH

3 - 3.5 EBC
1.7 - 1.9°L

Caractéristiques: Le plus clair des malts belges. Produit à partir des meilleures variétés d’orge brassicole de printemps à 6 rangs. Touraille jusqu’à 80 - 85°C.

Particularités: Ce malt est bien modifié et convient parfaitement à l’infusion en une seule étape ou au brassage en décoction. Le malt Château Pilsen 6RH a un pouvoir diastasique supérieur au Château Pilsen 2RP.

Usage: Tout type de bière

Pourcentage: Jusqu’à 50% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%	1.0	2.2
Coloration du moût	EBC(°L)		3.5 (1.9)
Postcoloration	EBC(°L)		6 (2.7)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
Protéines solubles	%	3.8	4.5
Indice Kolbach	%	36.0	45.0
Hartong 45o	%	35.0	43.0
Viscosité	cP		1.59
Bêta-glucanes	mg/L		220
pH		5.6	6.0
Pouvoir diastatisique	WK	300	
Friabilité	%	83.0	
Grains entiers	%		2.5
PDMS			5.0
Filtration		normale	
Temps saccharification	min		10
Aspect du moût		clair	
Calibrage: au-dessus de 2.5 mm	%	90.0	
Calibration: rebuté	%		2.0

Château Vienna®

4 - 7 EBC
2.1 - 3.2°L

Caractéristiques: Malt de base belge de type Vienna. Légèrement touraillé jusqu'à 85-90°C avec une durée de "durcissement" plus courte.

Particularités: Ce malt confère une saveur maltée plus riche que le malt Pilsen et ajoute des arômes subtils de caramel et de toffee. Le malt Château Vienna est touraillé à des températures légèrement plus élevées que le malt Pilsen. En conséquence, il donne une couleur dorée plus profonde à la bière, augmentant en même temps son corps et sa plénitude. En raison de la température de touraillage plus élevée, l'activité enzymatique du malt Château Vienna est légèrement inférieure à celle du malt Pilsen. Néanmoins, ce malt a une activité enzymatique suffisante pour être utilisé en association avec des malts spéciaux.

Usage: Tous types de bière, en particulier la bière blonde de Vienne. Pour rehausser la couleur et l'arôme des bières légères

Pourcentage: Jusqu'à 100% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Pale Ale®

7 - 10 EBC
3.2 - 4.3°L

Caractéristiques: Malt de base belge de couleur claire. Touraillé jusqu'à 90-95°C.

Particularités: Généralement utilisé comme malt de base ou en combinaison avec le malt Pilsen 2RP pour donner une saveur maltée plus riche et une couleur supplémentaire.

De couleur plus foncée, ce malt peut ajouter une teinte dorée au moût. Ce malt est touraillé plus longtemps et est généralement mieux modifié, offrant une saveur plus prononcée que le Pilsen 2RP. L'activité enzymatique du malt Château Pale Ale est suffisante lorsqu'il est utilisé avec une proportion importante de malts spéciaux non enzymatiques.

Usage: Styles de bières blondes, la plupart des styles de bières anglaises traditionnelles

Pourcentage: Jusqu'à 80% du mélange

Aussi disponible en bio 



Malts spéciaux touraillés



Château Red Intense

34 - 38 EBC
13.3 - 14.8°L

Caractéristiques: Le Château Red Intense est un malt spécial qui confère une teinte rouge éclatante aux ales et lagers tout en apportant des arômes et des saveurs maltées exceptionnellement riches, sans utilisation de colorants.

Particularités: Le Château Red Intense possède un pouvoir diastasique suffisant pour être utilisé jusqu'à 100%, ce qui en fait un choix polyvalent pour une large gamme de styles de bière. Il apporte des saveurs maltées intenses et du corps qui améliore à la fois la texture et la complexité de la bière. Sa plage de couleur étroite et constante (34-38 EBC), combinée à une faible turbidité, garantit une apparence claire et rougeâtre dans la bière finale. Ce malt est idéal pour obtenir une couleur rouge profonde sans altérer l'équilibre de la bière. Lorsque ce malt est utilisé seul, la densité du moût avant ébullition devrait se situer entre 12°P et 16°P afin d'obtenir une teinte rouge intense.

Usage: Red Altbier, Red IPA, Red Sour, Red Ales irlandaise ou belge ainsi que de Red Lagers

Pourcentage: Jusqu'à 100% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	78.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	34 (13.3)	38(14.8)
Protéines totales (base sèche)	%	10	13.5
Indice Kolbach	%	35.0	45.0
Viscosité	cP		1.6
Bêta-glucanes	mg/l		180
Pouvoir diastasique	WK	200	
Friabilité	%	80.0	
Temps saccharification	min		20



Château Munich Light®

13 - 17 EBC
5.4 - 6.9°L

Caractéristiques: Une version plus claire de notre malt de spécialité belge de type Munich. Touraillé jusqu'à 95-100°C.

Particularités: Malt légèrement doré. Fournit une légère augmentation de la couleur vers une belle nuance dorée. Ajoute une saveur maltée prononcée à de nombreux styles de bière sans affecter la stabilité de la mousse. Étant plus diastatique que notre malt Munich, il peut également être utilisé en grande quantité en combinaison avec Château Pilsen 2RP pour améliorer le corps et la richesse maltée de la bière.

Usage: Pale ale, ambrée, brunes fortes et bières foncées, bocks

Pourcentage: Jusqu'à 60% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%		2.5
Coloration du moût	EBC(°L)	13 (5.4)	17 (6.9)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
Protéines solubles	%	3.5	4.9
Indice Kolbach	%	37.0	49.0
Viscosité	cP		1.6
Pouvoir diastasique	WK	150	
Friabilité	%	80.0	
Grains entiers	%		2.5
Filtration		Normale	
Temps saccharification	min		15



Château Munich

21 - 28 EBC
8.4 - 11.1°L

Caractéristiques: Malt de spécialité belge de type Munich. Touraillé jusqu'à 100-105°C.

Particularités: Malt doré riche. Fournit une teinte légèrement plus foncée vers une belle couleur or-orangé. Ajoute une saveur maltée granuleuse prononcée à de nombreux styles de bière sans affecter la stabilité et le corps de la mousse. Il est également utilisé en petites quantités en combinaison avec Château Pilsen 2RP pour produire des bières de couleur claire, améliorant la saveur maltée et donnant à la bière une couleur plus riche. Rehausse le goût des bières de caractère.

Usage: Pale ale, ambrées, brunes, bières fortes et brunes, bocks

Pourcentage: Jusqu'à 60% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	21 (8.4)	28 (11.1)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
Friabilité	%	80.0	



Château Melano Light

36 - 44 EBC
14.1 - 17.1°L

Caractéristiques: Une version plus claire du malt Château Melano. Processus de germination spécial. Torrification spéciale jusqu'à 115-120°C. Le malt Château Melano Light est séché lentement, ce qui permet aux mélanoidines de se former lors du processus de touraillage.

Particularités: Très aromatique, avec une saveur maltée intense. Donne du volume, du corps et de la rondeur à la bière, améliore la stabilité de la saveur et favorise sa couleur rougeâtre.

Usage: Bières ambrées et brunes, bières écossaises, bières rouges et bières irlandaises.

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Abbaye®

41 - 49 EBC
15.9 - 18.9°L

Caractéristiques: Malt brun belge. Spécialement germé et touraillé jusqu'à 110°C.

Particularités: Le malt Château Abbaye® est une version plus toastée du malt pâle. Il donne un goût prononcé de pain cuit au four, de noix et de fruits. Le malt Château Abbaye® a une saveur amère qui s'adoucit avec le temps, et peut être assez intensément aromatisé. Le malt Château Abbaye® est généralement utilisé comme une petite proportion du mélange pour la production de bières nécessitant une certaine profondeur de couleur.

Usage: Bières Pale Ale, bières d'abbaye, porters brunes et bières spéciales, dans une gamme variée de bières britanniques

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Melano

75 - 85 EBC
28.7 - 32.4°L

Caractéristiques: Malt belge Melanoidin (Melano). Processus de germination spécial. Cuit au four d’une manière spéciale jusqu’à 130°C. Le malt Château Melano est lentement séché à mesure que la température augmente, permettant aux mélanoidines de se former lors du processus de touraillage.

Particularités: Très aromatique, avec une saveur maltée intense. Ce malt donne du volume et de la rondeur à la bière, améliore la stabilité de la saveur et favorise la couleur rouge de votre bière. Il donne à la bière un corps plus plein. Cette variété de malt spécial a été qualifiée comme “turbo munich”.

Usage: Bières ambrées et brunes, bières de couleur rouge comme les bières écossaises, bières ambrées, bières rouges et bières irlandaises

Pourcentage: Jusqu’à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Arôme

95 - 105 EBC
36.2 - 39.9°L

Caractéristiques: Malt aromatique belge. Température de germination élevée, touraillé jusqu’à 115°C pour développer plus d’arôme.

Particularités: Le malt Château Arôme procure un riche arôme et une saveur maltée aux Lagers ambrées et foncées. Comparé aux autres malts colorés traditionnels, le Château Arôme confère une amertume plus douce.

Usage: Bières spéciales très aromatiques

Pourcentage: Jusqu’à 20% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Crystal®

140 - 160 EBC
53.1 - 60.6°L

Caractéristiques: Malt aromatique belge distinct avec un profil d'arôme et de saveur unique. Procédé de production particulier mis au point par la Malterie du Château®.

Particularités: Ce malt de couleur caramel-cuivré donne une saveur et un arôme de malt riches aux bières blondes ambrées et foncées. Comparé aux autres malts colorés traditionnels, Château Crystal® confère une amertume plus douce.

Usage: Bières aromatiques et colorées. Excellent choix pour les bières belges et les bières bock allemandes.

Pourcentage: Jusqu'à 20% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Fumé

Phenols
1.6 - 4 ppm

Caractéristiques: Un type spécial de malt à action enzymatique qui est utilisé dans la production d'une grande variété de styles de bière.

Particularités: Fumé au bois de hêtre, ce malt développe une intense saveur douce et fumée dans votre bière.

Usage: Bières fumées, Rauchbier, Ales fumées d'Alaska, Ales écossaises

Pourcentage: Jusqu'à 10% du mélange

Aussi disponible en bio 



Malts Caramélisés

Château Cara Clair®

max 9 EBC
max 3.9°L

Caractéristiques: Le plus pâle des malts caramélisés belges, produit selon un procédé de maltage spécial.

Particularités: Ce malt intensifie le corps et la douceur de la bière, favorise la formation et la rétention de la mousse. Crée de douces notes de biscuit dans l'arôme de la bière.

Usage: Pilsner Lager, bière à teneur réduite en alcool, bière légère, bière Bock

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		8.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	78.0	
Coloration du moût	EBC (°L)		9 (3.94)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
pH			6.0



Château Cara Blond®

17 - 24 EBC
6.9 - 9.6°L

Caractéristiques: Un malt pâle caramélisé belge. Produit à haute température de germination. Développement du goût jusqu'à 120°C, arôme intense.

Particularités: Le Château Cara Blond® confère un doux arôme de caramel sucré ajoutant une couleur dorée à la bière. Une caractéristique distinctive de tous les malts au caramel est le caractère vitreux. Cet endosperme vitreux crée les composants non fermentescibles souhaitables qui donnent à un vrai malt caramel la capacité de contribuer à la sensation en bouche, à la formation et à la rétention de la tête et à la stabilité prolongée de la bière.

Usage: Light lagers, light ales, avec peu ou pas d'alcool, bières blanches

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Belgium

30 - 35 EBC
11.8 - 13.7°L

Caractéristiques: Malt belge caramélisé typique. Germination à haute température, suivie d'une torréfaction dans un tambour.

Particularités: Ce malt donne une teinte dorée aux bières et de subtiles notes de caramel. Il renforce les saveurs typiques des bières artisanales belges.

Usage: Bières belges de spécialité : « blonde », "bruin", Ambre, Dubbel ou Triple.

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Ruby®

45 - 55 EBC
17.4 - 21.2°L

Caractéristiques: Malt belge caramélisé à haute température de germination. Développement du goût jusqu'à 140°C, arôme intense.

Particularités: Le malt Château Cara Ruby® confère un riche arôme de caramel sucré et une saveur de caramel, ajoutant de l'ambre clair à une couleur rougeâtre à la bière. Une distinction caractéristique de tous les malts caramel est le caractère vitreux. Cet endosperme vitreux crée les composants non fermentescibles souhaitables qui donnent à un vrai malt caramel la capacité de contribuer à la sensation en bouche, à la formation de la tête, à la rétention et à la stabilité prolongée de la bière.

Usage: Brown Ales, Brunes des Flandres, Bock, Scottish Ales

Pourcentage: Jusqu'à 25% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Honey

60 - 80 EBC
23.1 - 30.5°L

Caractéristiques: Malt caramel ambré belge. Germination à haute température, suivie d'une torréfaction en tambour.

Particularités: Ce malt donne une teinte rougeâtre aux bières et des notes de caramel, de toffee et de pain. Il intensifie le corps de la bière. Ce malt favorise également la formation et la rétention de la mousse.

Usage: Styles Ale et Lager: rouge, ambrées, brunes, Bock Beers et Dunkel Beers

Pourcentage: Jusqu'à 25% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Arôme

80 - 100 EBC
30.5 - 38.1 °L

Caractéristiques: Malt belge aromatique caramélisé. Germination à haute température, suivie d’une torréfaction dans un tambour.

Particularités: Ce malt donne aux bières une teinte ambrée foncée à cuivrée. Il apporte des saveurs intenses de caramel et de malt avec des notes de biscuit. Il intensifie considérablement le corps de la bière et favorise la formation et la rétention de la mousse.

Usage: Tous types de styles de Lager et de bières

Pourcentage: Jusqu’à 20% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Gold®

110 - 130 EBC
41.8 - 49.3 °L

Caractéristiques: Un malt belge caramélisé foncé. Haute température de germination. Développement du goût jusqu’à 150°C, arôme intense.

Particularités: Le malt Château Cara Gold® confère un fort arôme de caramel sucré, une saveur unique de caramel et de cassonade, ajoutant une riche couleur ambrée à la bière. Une caractéristique distinctive de tous les malts caramélisés est le caractère vitreux. Cet endosperme vitreux crée les composants non fermentescibles souhaitables qui donnent à un véritable malt caramel la capacité de contribuer à la sensation en bouche, à la formation et à la rétention de la tête et à la stabilité prolongée de la bière.

Usage: Bières brunes et foncées

Pourcentage: Jusqu’à 20% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Ultra 60

50 - 70 EBC
19.3 - 26.8°L

Caractéristiques: Le Château Cara Ultra 60 est un malt caramélisé de nouvelle génération, conçu pour les brasseries et distilleries en quête d'originalité. Il est issu d'un processus unique reposant sur la saccharification du malt vert à la vapeur, dans une enceinte dédiée, afin de maximiser la formation de sucres simples. Ceux-ci sont ensuite polymérisés en sucres complexes dans le tambour de torréfaction. Ce processus permet d'atteindre un taux de caramélisation très élevé, même pour un malt d'environ 60 EBC.

Particularités: Le Château Cara Ultra 60 confère des arômes uniques et intenses de caramel, ainsi qu'une grande douceur résultant d'une moindre amertume et astringence par rapport à d'autres malts caramélisés. Cela permet de l'utiliser en plus grande proportion sans apporter d'arômes torréfiés tendant vers le café. Ce malt contribue aussi au corps des bières spéciales et améliore la formation et la rétention de la mousse.

Usage: des lagers et ales légères jusqu'aux bières foncées, en passant par les IPA, les ambrées, etc

Pourcentage: de 1% à max 30% du mélange



Château Cara Ultra 150

140 - 160 EBC
53.1 - 60.5°L

Caractéristiques: Le Château Cara Ultra 150 est un malt caramélisé de nouvelle génération, conçu pour les brasseries et distilleries en quête d'originalité. Il est issu d'un processus unique reposant sur la saccharification du malt vert à la vapeur, dans une enceinte dédiée, afin de maximiser la formation de sucres simples. Ceux-ci sont ensuite polymérisés en sucres complexes dans le tambour de torréfaction. Ce processus permet d'atteindre un taux de caramélisation très élevé.

Particularités: Le Château Cara Ultra 150 confère des arômes intenses de caramel, tout en conservant une grande douceur résultant d'une moindre amertume et astringence par rapport à d'autres malts caramélisés. Cela permet de l'utiliser en plus grande proportion sans apporter d'arômes torréfiés tendant vers le café. Ce malt contribue aussi au corps des bières spéciales et améliore la formation et la rétention de la mousse.

Usage: Bières de type ambrées, Brown Ale, Lager foncée, Bock, etc

Pourcentage: de 1% à max 20% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		6.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	74.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	140 (53.1)	160 (60.5)



Château Cara Crystal®

140 - 160 EBC
53.1 - 60.6°L

Caractéristiques: Malt belge aromatique caramélisé. Germination à haute température, suivie d’une torréfaction dans un tambour.

Particularités: Ce malt donne une teinte ambrée foncée-cuivrée profonde. Il apporte des arômes intenses de caramel, de malt et de biscuit. Il intensifie significativement le corps de la bière et favorise la formation et la rétention de la mousse.

Usage: Brown Ale, Dark Lager, Bière ambrées, Bock Beer

Pourcentage: Jusqu’à 15% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Terra®

170 - 220 EBC
64.3 - 83.1°L

Caractéristiques: Malt belge caramélisé au caractère intense. Germination à haute température, suivie d’une torréfaction dans un tambour.

Particularités: Ce malt donne à la bière une teinte brun-cuivré. Il apporte des saveurs intenses de caramel, de toffee et de pain, ainsi que des notes de noix. Il contribue à un corps plus plein.

Usage: Bohemian Lagers, Porter, Stout, mais aussi Bock, Dark Lager

Pourcentage: Jusqu’à 15% du mélange



Château Special Belgium®

260 - 320 EBC
98.1 - 120.6°L

Caractéristiques: Un malt belge noir très spécial, obtenu grâce à une double torréfaction spécifique.

Particularités: Ce malt est utilisé pour produire une couleur rouge foncé à brun foncé-noir et un corps plus plein. Saveur et arôme uniques. Il donne beaucoup de couleur et une saveur de raisins secs, ainsi qu'un riche goût malté et un soupçon de saveur de noix et de pruneaux. Ce malt peut remplacer le chocolat et le malt noir, si l'amertume n'est pas souhaitée.

Usage: Abbey ales, dubbels, porters, ales brunes, doppelbocks

Pourcentage: Jusqu'à 10% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Cara Café®

350 - 450 EBC
131.8 - 169.3°L

Caractéristiques: Malt belge caramélisé avec des notes de café. Germination à haute température, suivie d'une torréfaction dans un tambour.

Particularités: Ce malt donne une teinte brune aux bières. Il apporte des saveurs intenses de caramel noir, de noix grillées et de fruits secs. Il intensifie fortement le corps de la bière.

Usage: Bières ambrées, Stout, Bock Beer, Bière d'octobre, Lager, Dark Ale, Irish Red Ale, Barley Wine

Pourcentage: Jusqu'à 15% du mélange

Aussi disponible en bio 



Malts Torréfiés

Château Biscuit®

45 - 55 EBC
17.4 - 21.2°L

Caractéristiques: Un malt belge unique et très spécial. Légèrement touraillé, puis légèrement torréfié jusqu'à 160°C.

Particularités: Le malt Château Biscuit® produit un arrière-goût « grillé » très prononcé dans la bière. Il donne un arôme et une saveur de pain chaud et de biscuit. Ce malt favorise une couleur chaude brun clair moyen. Il est utilisé pour obtenir une saveur et un arôme subtil et caractéristique de la torréfaction dans les Ales et les Lagers. Il doit être mélangé avec des malts ayant un surplus de pouvoir diastasique.

Usage: Toutes les bières spéciales ainsi que les bières anglaises, brunes et porters

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	77.0	
Coloration du moût	EBC (°L)	45 (17.4)	55 (21.2)



Château Café Light

220 - 280 EBC
83.1 - 105.6°L

Caractéristiques: Malt Café belge léger. Touraillé jusqu'à 200°C.

Particularités: Malt Château Café Light® donne une saveur et des arômes de café sec et doux aux bières. Il ajoute une sensation douce en bouche et de la complexité à toute bière brune ou ambrée. Il apporte un arrière-goût sucré et renforce la couleur de la bière.

Usage: Bières ambrées et brunes

Pourcentage: Jusqu'à 10% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Café

420 - 520 EBC
158.1 - 195.6°L

Caractéristiques: Malt belge café, d'abord légèrement touraillé, puis torréfié jusqu'à 220°C.

Particularités: Le malt Château Café confère aux bières une saveur et un arôme de café et de noisette distincts. Il apporte une note de «café» aux Stouts et aux Porters et ajoute une sensation en bouche douce et de la complexité à toutes les bières brunes. Ce malt renforce la couleur de la bière.

Usage: Stouts, porters, bière écossaise, bière brune de style belge et en petites proportions dans les bières brunes pour des notes de café fraîchement torréfié

Pourcentage: Jusqu'à 10% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Chocolat Light®

550 - 650 EBC
206.8 - 244.3°L

Caractéristiques: Une version plus claire de notre célèbre Château Chocolat. Torréfaction jusqu'à 220°C.

Particularités: Château Chocolat Light est le juste milieu entre Château Café et Château Chocolat. En augmentant la coloration, ce malt apportera des notes de noisette et de fortes notes de café à votre bière, tout en étant moins amer que le Château Chocolat. Ce malt fournit des teintes brunes à brunes foncées et une délicieuse sensation douce en bouche.

Usage: Bières brunes et noires, comme les Ales brunes, les porters et les stouts

Pourcentage: Jusqu'à 7% du mélange



Château Chocolat

800 - 1000 EBC
300.6 - 376.6°L

Caractéristiques: Malt belge de type chocolat, torréfié à 230°C puis rapidement refroidi, dès que la coloration souhaitée est atteinte.

Particularités: Le malt Château Chocolat est un malt hautement torréfié de couleur marron foncé. C'est de là que vient son nom. Il est utilisé pour ajuster la couleur de la bière et donne une saveur de noisette et grillée. Le malt Château Chocolat partage de nombreuses caractéristiques du malt noir mais offre une saveur moins amère que le malt noir et est plus léger, car il est torréfié pendant une période de temps légèrement plus courte et les températures finales sont moins élevées.

Usage: Bières brunes, fortes, plus foncées et noires, comme les porters, les stouts et les bières brunes

Pourcentage: Jusqu'à 7% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Black

1150 - 1400 EBC
431.8 - 525.6°L

Caractéristiques: Malt Noir à 1300 EBC. L’orge maltée la plus foncée. Torréfié jusqu’à 235°C.

Particularités: Améliore l’arôme des bières de caractère en produisant une saveur plus rigoureuse que les autres malts colorés. Donne une légère saveur de brûlé ou de fumée.

Usage: Bières très colorées, stouts et porters

Pourcentage: 3-6% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	73.0	
Coloration du moût	EBC (°L)	1150(431.8)	1400(525.6)



Château Roasted Barley®

1000 - 1400 EBC
375.6 - 525.6°L

Caractéristiques: Orge torréfiée non germée, torréfiée jusqu’à 230°C. La longueur du temps de torréfaction détermine la coloration du grain.

Particularités: Château Roasted Barley est une orge hautement torréfiée qui confère à votre bière une saveur brûlée, granuleuse et semblable à celle du café. Elle possède de nombreuses caractéristiques du malt Château Black, bien qu’elle soit beaucoup plus complexe. Elle contient de l’amidon qui peut être converti pendant le processus de brassage, ce qui a un impact sur la gravité spécifique. Le Château Roasted Barley contribuera également à la douceur de la bière. Si on la compare aux malts Château Chocolat et Château Black, l’orge torréfiée produit la mousse la plus claire. Elle donne une couleur rouge acajou profonde à la bière et une très forte saveur torréfiée, ainsi que de la sécheresse aux porters et aux stouts.

Usage: Stouts, Porters, Nut Brown Ales et autres styles de bières brunes

Pourcentage: 2 à 4 % dans les bières brunes ou 3 à 10 % dans les porters et les stouts

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	65.0	
Coloration du moût	EBC (°L)	1000(375.6)	1400(525.6)



Malts de froment



Château Froment Blanc[®] 3.5 - 5.5 EBC 1.9 - 2.6°L

Caractéristiques: Malt de blé belge. Touraillé jusqu'à 80 - 85°C.

Particularités: Améliore le goût caractéristique propre aux bières de blé. Le malt Château Wheat Blanc est essentiel à la fabrication des bières de blé mais est également utilisé dans les bières à base de malt d'orge (3 à 5 %) grâce à son taux de protéines qui donne à la bière une sensation en bouche plus ample et une meilleure stabilité de la mousse.

Usage: Bières blanches, bières légères, bières peu ou pas alcoolisées

Pourcentage: Jusqu'à 35% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	84	
Coloration du moût	EBC(°L)		5.5 (2.6)
Protéines totales (base sèche)	%		14.0
Protéines solubles	%	4.5	5.5
Viscosité	cP		1.9
pH		5.8	6.1

Château Froment Munich Light®

14 - 18 EBC
5.8 - 7.3°L

Caractéristiques: Un malt de blé belge très spécial de type Munich. Une version allégée de notre Château Wheat Munich. Touraillé jusqu'à 95-100°C.

Particularités: Pas particulièrement foncé, mais plus riche en saveur que le malt de blé standard. Il donne une bière plus corsée, plus pétillante avec un arôme typique de bière Ale.

Usage: Bière de blé noir, weizenbocks, stouts. En plus petites proportions pour la rétention du corps et de la tête par rapport aux autres bières noires

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	83.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	14 (5.8)	18 (7.3)
Protéines totales (base sèche)	%		14.0
Viscosité	cP		1.85

Château Froment Munich®

21 - 28 EBC
8.4 - 11.1°L

Caractéristiques: Un malt de blé belge très spécial de type Munich. Touraillé jusqu'à 100-105°C.

Particularités: Pas trop foncé en couleur mais plus riche en saveur que notre Château Wheat Munich Light. Il donne un corps plus corsé et une bière plus pétillante avec un riche arôme.

Usage: Styles de bière de blé noir, weizenbocks, stouts ou en plus petites proportions pour la rétention du corps et de la tête par rapport aux autres bières noires

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	83.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	21 (8.4)	28 (11.1)
Protéines totales (base sèche)	%		14.0
Viscosité			1.85



Château Froment Arôme®

80 - 100 EBC
30.6 - 38.1°L

Caractéristiques: Malt Arôme belge de blé. Torréfié jusqu'à 150°C pour développer un arôme plus intense.

Particularités: Château Wheat Arôme confère à la bière un riche caractère de blé torréfié. Ce malt ajoutera de subtiles notes de pain cuit au four et de biscuit à votre bière. Elle aura une teinte dorée et un corps léger à moyen. Ce malt apportera plus d'arôme que le Château Wheat Munich, tout en évitant les légères notes de café de Château Wheat Crystal.

Usage: Witbier belge; Hefeweizen; Kristallweizen, Dunkelweizen, Weizenbock

Pourcentage: Jusqu'à 25% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		6.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	78	
Coloration du moût	EBC(°L)	80 (30.6)	100 (38.1)
pH			6.0



Château Froment Crystal

140 - 160 EBC
53.1 - 60.6°L

Caractéristiques: Un malt belge de blé torréfié très spécial. Torréfaction jusqu'à 150-170°C.

Particularités: Ce malt confère un caractère riche de blé cuit, de flocons de maïs et un léger arôme de café à la bière. Il augmente la coloration et met en valeur les notes aromatiques de pain cuit et de biscuit dans votre bière. Elle aura une couleur dorée à légèrement ambrée et un corps léger à moyen.

Usage: Witbier belge, Hefeweizen, Kristallweizen, Dunkelweizen, Weizenbock

Pourcentage: Jusqu'à 20% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		6.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	78	
Coloration du moût	EBC(°L)	140 (53.1)	160 (60.6)
pH			6.0



Château Froment Café®

350 - 450 EBC
131.8 - 169.3°L

Caractéristiques: : Malt belge de blé de type Café. Torréfié jusqu'à 210°C.

Particularités: Château Froment Café donne à la bière un caractère riche de blé torréfié. Ce malt va ajouter à votre bière des notes de café, mais avec une amertume moindre par rapport à son équivalent Château Café. La bière aura des teintes brunes à foncées et une sensation agréable de douceur en bouche.

Usage: Bières brunes, Bockbier, Altbier, Stout, Porter ou Ales Brunes

Pourcentage: Jusqu'à 20% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	77	
Coloration du moût	EBC(°L)	350 (131.8)	450 (169.3)
pH			6.0



Château Froment Chocolat

800 - 1100 EBC
300.6 - 413.1°L

Caractéristiques: Malt belge de blé de type chocolat. Ce blé malté est torréfié à 230°C puis rapidement refroidi dès que la coloration souhaitée est atteinte.

Particularités: Le malt Château Wheat Chocolat est un malt intensément torréfié, mais pas aussi intense que le malt noir. A l'aide de ce malt, une couleur brun foncé avec des notes de café noir et de chocolat aigre-doux peut être obtenue dans la bière. La version blé du malt Chocolat a un caractère de chocolat noir plus prononcé que la version orge. Ce malt ajoute de la couleur et de la saveur à une grande variété de styles de bières brunes et est utilisé pour adoucir certaines bières brunes de style anglais, comme les stouts, les porters ou les Ales Brunes.

Usage: Dunkelweizen, Altbier, Schwarzbiers Stouts, Porters et bières de spécialité

Pourcentage: Jusqu'à 20% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	77.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	800 (300.6)	1100 (413.1)

Aussi disponible en bio 

Château Froment Black

1100 - 1400 EBC
413.1 - 525.6°L

Caractéristiques: Le Malt Château Froment Black apportera à votre bière les mêmes caractéristiques de couleur foncées quenotre traditionnel malt Château Black.

Particularités: C’est un nouveau type de malt torréfié, qui va ajouter des saveurs complexes à vos bières, avec une note dominante de café et un caractère torréfié plus prononcé. Grace à notre technologie de torréfaction unique, ce malt n’apportera pas de l’astringence à la bière. Merci de noter que vous n’allez pas obtenir un goût typique de malt de froment non torréfié.

Usage: Dunkelweizen, Altbier, Black IPAs, Schwarzbiers et bières de spécialité.

Pourcentage: Jusqu’à 20% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	77	
Coloration du moût	EBC(°L)	1100(413.1)	1400(525.6)

Château Froment Fumé

Phénols
10 - 15 ppm

Caractéristiques: Château Smoked Wheat Malt est produit selon une méthode traditionnelle, où le blé malté est fumé au bois de hêtre afin de développer des notes fumées intenses, tout en préservant ses caractéristiques de malt, notamment sa couleur pâle et son activité enzymatique.

Particularités: Le Château Smoked Wheat Malt donne un fort arôme et une saveur fumée à la bière, et apporte le goût et la sensation en bouche distinctifs du blé. Il améliore aussi la formation et la rétention de la mousse grâce à ses niveaux élevés de protéines.

Usage: Ales et bières blondes fumées, bière écossaise et bière polonaise Grätzer

Pourcentage: Jusqu’à 15% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	4 (2.0)	12 (5.1)
Protéines totales (base sèche)	%	10.0	13.0
Viscosité	cP		1.9
Pouvoir diastasique	WK	360*	
Friabilité	%	70	
Grains entiers	%		2.0
Temps saccharification	min		15
Phénols	ppm	10	15*

Malts à base d'autres céréales



Château Seigle

3 - 8 EBC
1.7 - 3.6°L

Caractéristiques: Un type de malt décortiqué entièrement modifié à haute teneur en β -glucane. Il fonctionne bien dans une purée d'infusion à une seule température.

Particularités: Ce malt donne une couleur dorée à votre bière, ainsi qu'une touche unique de saveur de seigle. Il ajoute une complexité intéressante, une nouvelle tournure dans de nombreux styles de bière bien connus.

Usage: Ales de seigle et lagers, bières spéciales, bières de saison

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		6.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	83	
Coloration du moût	EBC(°L)	3 (1.7)	8 (3.6)
Protéines totales (base sèche)	%		11.0
Friabilité	%		80.0
Grains entiers	%		3.0
Temps saccharification	min		15



Château Avoine

max 5 EBC
2.4°L

Caractéristiques: Château Oat est produit à partir de grains d’avoine nus. Ce type de malt a un pouvoir diastasique très faible et des valeurs d’extrait modérées.

Particularités: Le Château Oat donnera un soyeux distinctif à votre bière. Idéal pour améliorer le corps, la rétention de la tête et la saveur des bières brunes. Utilisé comme complément d’arôme, il réhausse les saveurs biscuitées de votre bière et lui confère une texture unique et une sensation en bouche crémeuse. Ce malt ajoute du corps et de la saveur à n’importe quel style de bière anglaise foncée.

Usage: Bières brunes, porters, stouts, ales britanniques robustes, bières d’hiver, NEIPA

Pourcentage: Jusqu’à 15% du mélange

Aussi disponible en bio 



Château Épeautre

3 - 7 EBC
1.7 - 3.2 °L

Caractéristiques: Château Spelt (Épeautre) est un malt pâle, bien modifié. Fabriqué à partir d’une variété de blé ancien à grains durs (en particulier Triticum Spelta), il a un niveau de protéines plus élevé que les autres malts de blé.

Particularités: Ce malt donne une douce saveur de noisette, ajoute un arôme épicé et un caractère terreux à votre bière. Idéal pour les styles de bière belge Saison et Wheat.

Usage: Bières brunes, porters, stouts, ales britanniques robustes, bières d’hiver, NEIPA

Pourcentage: Jusqu’à 15% du mélange

Aussi disponible en bio 

Château Sarrasin

4 - 15 EBC
2.1 - 6.2°L

Caractéristiques: Malté à partir d’une pseudo-céréale, le malt Château Buckwheat (Sarrasin) est utilisé pour produire de la bière sans gluten. Peut contenir des traces d’autres grains de malt contenant du gluten.

Particularités: Il ajoute une saveur particulière de noisette et de malt à votre bière. Il peut également être utilisé dans les bières spéciales pour rendre un ton riche et profond. NB ! Le malt de sarrasin n’a aucun pouvoir diastasique.

Usage: Tout type de bière sans gluten

Pourcentage: Jusqu’à 40% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	66.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	4 (2.1)	15 (6.2)
Protéines totales (base sèche)	%		11.0

Château Emmer

2.5 - 5 EBC
1.5 - 2.4°L

Caractéristiques: Emmer est une ancienne variété de blé décortiqué (*Triticum dicoccum*). C’était l’une des premières céréales domestiquées, qui a été couramment cultivée dans l’Antiquité. Récemment, sa popularité a augmenté en raison du regain d’intérêt pour les aliments et les boissons plus saines, car l’Emmer est relativement faible en gluten et plus riche en minéraux que le blé moderne.

Particularités: Céréales décortiquées. Ce malt donne un corps léger, un caractère rafraîchissant et des notes aromatiques de miel à la bière. Son haut niveau de protéines donne la turbidité typique d’une bière blanche et améliore la rétention de mousse.

Usage: « Emmerbier » à l’allemande, à l’ancienne, comme les bières gauloises ou égyptiennes, ou en complément du blé.

Pourcentage: Jusqu’à 40% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	81.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	2.5 (1.5)	5 (2.4)
Protéines totales (base sèche)	%	10	20

Malts pour whisky et distillation



Château Distilling®

max 6.5 EBC
max 3.0°L

Caractéristiques: Pour la production de Château Malt de distillation, l’orge est trempée à 44 - 46% d’humidité, légèrement plus élevée que ce qui est normalement requis pour les malts de type Pilsen ou Lager. Les températures de germination varient entre 12°C et 16°C pendant une période de cinq jours. Le touraillage commence à 50° - 60°C, la température étant augmentée à 70° - 75°C.

Particularités: Utilisé pour la production de whisky de qualité supérieure, Château Distilling favorise une fermentabilité élevée, un potentiel enzymatique adéquat et des niveaux d’azote soluble (protéines) suffisants. Notre malt Château Distilling est légèrement touraillé pour préserver les enzymes et maximiser la fermentescibilité.

Usage: Tout type de whisky

Pourcentage: Jusqu’à 100% du mélange

Aussi disponible en bio



PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	82.0	
Différence fine-grosse	%		2.0
Coloration du moût	EBC(°L)		6.5(3.0)
Pouvoir diastasique	WK	350	
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
Protéines solubles	%		4.7
Friabilité	%	85.0	
Grains entiers	%		2
Rendement d'alcool minimum prévu (PSY)	L/t	402.0	
Viscosité	cp		1.6
Bêta-glucanes	mg/l		220
pH			6.1
Temps saccharification	min		15

Château Tourbé

Phénols
5 ppm

Caractéristiques: Le malt tourbé est créé en fumant l’orge maltée sur un feu de tourbe écossaise pendant le séchage. Les températures relativement douces du processus aident à maintenir l’activité enzymatique et d’autres caractéristiques de brassage souhaitables.

Particularités: Le malt tourbé est un ingrédient crucial dans la production de whisky écossais et d’autres whiskies fumés, car il offre une saveur et un arôme distinctifs de fumée qui sont caractéristiques de nombreux types de Scotch.

En plus de son utilisation dans le whisky, le malt tourbé est également idéal pour brasser des styles de bière fumée. Lorsqu’elle est brassée avec du malt tourbé Château, la bière fumée aura un arôme épicé, une saveur fumée rappelant un feu de bois de forêt, une mousse riche et une sensation en bouche pétillante semblable à celle d’une bière ale.

Usage: Whisky écossais, bière écossaise, stouts, porters, bière fumée et bières spéciales.

Pourcentage: jusqu’à 100 % du mélange pour le whisky et jusqu’à 10 % pour les bières.

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	81.0	
Différence fine-grosse	%	1.0	2.5
Coloration du moût	EBC(°L)		3.5 (1.9)
Protéines totales (base sèche)	%		11.7
Protéines solubles	%	3.5	4.4
Indice Kolbach	%	35.0	45.0
Viscosité	cP		1.6
Bêta-glucanes	mg/L		250
pH		5.6	6.0
Pouvoir diastasique	WK	250	
Friabilité	%	80.0	
Grains entiers	%		2.5
PDMS			5
Filtration		normale	
Temps saccharification	min		15
Aspect du moût		clair	
Calibrage: - au-dessus de 2.5 mm	%	90	
Calibration: - rebuté	%		2
Phénols	ppm	5	10

Château Whisky Light®

Phénols
15 - 25 ppm

Caractéristiques: Notre malt Château Whisky Light® est fumé pendant le touraillage avec la meilleure tourbe écossaise. Les malts à whisky ont une durée de conservation plus longue.

Particularités: Ce malt donne un caractère délicat de tourbe et de fumée. Un ingrédient idéal dans une recette de whisky très spéciale. Dans des proportions plus élevées, il donne à votre whisky une riche saveur fumée et tourbée.

Usage: Tout type de whisky pour la saveur fumée distincte du véritable whisky écossais.

Pourcentage: Jusqu’à 100% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%		2.0
Coloration du moût	EBC(°L)	2.5 (1.5)	4 (2.1)
Protéines totales (base sèche)	%	11.5	
Protéines solubles	%	3.5	4.4
Indice Kolbach	%	35.0	45.0
Friabilité	%	80.0	
Grains entiers	%		2.5
Temps saccharification	min		15
Homogénéité	%	90.0	
Rendement d'alcool minimum prévu (PSY)	L/t	400.0	
Phénols	ppm	15	25



Château Whisky®

Phénols
30 - 50 ppm

Château Seigle

3 - 8 EBC
1.7 - 3.6°L

Caractéristiques: Notre malt Château Whisky® est fumé pendant le touraillage avec la meilleure tourbe écossaise. Les malts à whisky ont une durée de conservation plus longue.

Particularités: Ce malt donne un caractère délicat de tourbe et de fumée. Un ingrédient idéal dans une recette de whisky très spéciale. Dans des proportions plus élevées, donne à votre whisky une riche saveur fumée et tourbée.

Usage: Tout type de whisky pour la saveur fumée distincte du véritable whisky écossais.

Pourcentage: Jusqu'à 100% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		4.5
Soluble extract (0.2 mm)	%	81.0	
Différence fine-grosse	%		2.0
Coloration du moût	EBC(°L)		4 (2.1)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
Protéines solubles	%	3.5	4.4
Indice Kolbach	%	35	45
Friabilité	%	80.0	
Temps saccharification	min	15	
Rendement d'alcool minimum prévu (PSY)	L/t	400	
Phénols	ppm	30	50



Caractéristiques: Un type de malt de seigle entièrement modifié et sans enveloppe, séché dans un four.

Particularités: Le malt de seigle peut être utilisé en combinaison avec d'autres malts dédiés aux distilleries, tel que le malt distilling, pour la production de wash relevés au seigle. Il apporte une touche unique de saveur de seigle et ajoute une complexité intéressante à votre whisky, lui donnant un goût épicé et subtilement fruité. Le piquant offert est souvent décrit comme poivré, avec des notes de cannelle, de clou de girofle et de muscade. Le fruité peut rappeler des pommes, des poires ou des baies.

Le malt de seigle est l'une des principales céréales utilisées dans la production du whisky de seigle américain, qui doit être fabriqué à partir d'une purée contenant au moins 51 % de seigle.

Usage: whisky de seigle américain, gin, vodka, bière.

Pourcentage: Jusqu'à 60 % du mélange.

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		6.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	83	
Coloration du moût	EBC(°L)	3 (1.7)	8 (3.6)
Protéines totales (base sèche)	%		11.0
Friabilité	%		80.0
Grains entiers	%		3.0
Temps saccharification	min		15

Flocons et adjuvants

Château Flocons d'Orge

3 - 7 EBC
1.7 - 3.2°L

Caractéristiques: Un type de malt légèrement touraillé, produit à partir d'orge trempée qui a germé pendant un très court laps de temps.

Particularités: Les flocons de malt d'orge Chit ont de nombreuses caractéristiques de l'orge brute. Ils sont utilisés pour améliorer la stabilité de la mousse et pour équilibrer le malt avec une solubilité élevée. Ils confèrent une riche saveur sèche à la bière et sont principalement utilisés dans les stouts. Ce malt améliore la formation et la stabilité de la tête.

Usage: Tout type de bière

Pourcentage: Jusqu'à 25% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		11.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	77.0	
Coloration du moût	EBC(°L)	3 (1.7)	7 (3.2)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5

Château Flocons de Blé

5 - 9 EBC
2.4 - 3.9°L

Caractéristiques: Grains aplatis de malt de blé Chit. Un type de malt légèrement touraillé produit à partir de blé trempé qui a germé pendant un très court laps de temps.

Particularités: Les flocons de malt de blé Chit ont de nombreuses caractéristiques du blé brut. Ils sont utilisés pour améliorer la stabilité de la mousse et équilibrer le malt avec une solubilité élevée. Les flocons peuvent être ajoutés directement dans la purée.

Usage: Tout type de bière

Pourcentage: Jusqu'à 25% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		10.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	77	
Coloration du moût	EBC(°L)	5 (2.4)	9 (3.9)
Protéines totales (base sèche)	%		12.0

Flocons d'Avoine

3 - 5 EBC
1.7 - 2.4°L

Caractéristiques: Les flocons d'avoine sont des auxiliaires de brassage pré-gélatinisés, produits à partir de grains d'avoine sélectionnés, soumis à un processus de floconnage où le grain entier est cuit à la vapeur et passé entre des cylindres chauffés pour ouvrir la structure de l'amidon dans l'endosperme du noyau. De plus, ils ont un niveau modéré de lipides et des niveaux élevés de glucanes et de protéines, qui doivent être pris en compte dans le processus de brassage.

Particularités: Grâce à des taux élevés de bêta-glucanes et de protéines, les Flocons d'avoine donnent de l'onctuosité et une sensation soyeuse en bouche, ils améliorent la rétention du corps et de la tête de la bière. Ils peuvent être ajoutés directement à l'empâtage, sans concassage ou cuisson préliminaire, car il s'agit d'un auxiliaire pré-gélatinisé, sous forme de flocons.

Usage: Porter Anglais, Stout, New England IPA et bière Belgium Wit

Pourcentage: Jusqu'à 10% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		13.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	69.5*	
Coloration du moût	EBC(°L)	4	
Protéines totales (base sèche)	%	13.5*	

Flocons de Maïs

3 - 4 EBC
1.7 - 2.1°L

Caractéristiques: Les flocons de maïs sont des auxiliaires de brassage pré-gélatinisés, produits à partir de grains de maïs sélectionnés, soumis à un processus de floconnage où le grain entier est cuit à la vapeur et passé entre des cylindres chauffés pour ouvrir la structure de l’amidon dans l’endosperme du noyau. De plus, les Flocons de maïs ont de faibles niveaux de lipides et de protéines, et un niveau élevé d’hydrates de carbone, qui doivent être pris en compte dans le processus de brassage.

Particularités: Les Flocons de maïs aident à alléger le corps et les saveurs de la bière, en la rendant très buvable et rafraichissante, avec une sensation claire et croquante en bouche et une belle couleur pâle. Les Flocons de maïs ont une couleur légèrement plus prononcée et donnent à la bière une note finale légèrement plus sucrée que les Flocons de Riz. Ils peuvent être rajoutés directement à l’empâtage, sans concassage ou cuisson préliminaire, car il s’agit d’un auxiliaire pré-gélatinisé, sous forme de flocons.

Usage: American Lagers, American Light Lagers et bières légères

Pourcentage: Jusqu’à 20% du mélange

Flocons de Riz

2 - 3 EBC
1.3 - 1.7°L

Caractéristiques: Les flocons de riz sont des auxiliaires de brassage pré-gélatinisés, produits à partir de grains de riz décortiqués sélectionnés, soumis à un processus de floconnage où le grain entier est cuit à la vapeur et passé entre des cylindres chauffés pour ouvrir la structure de l’amidon dans l’endosperme du noyau. De plus, les Flocons de riz ont de faibles niveaux de lipides et de protéines, et un niveau élevé d’hydrates de carbone qui doivent être pris en compte dans le processus de brassage.

Particularités: Les Flocons de Riz aident à alléger le corps et les saveurs de la bière, en la rendant très buvable et rafraichissante, avec une sensation claire et croquante en bouche et une belle couleur pâle. Les Flocons de Riz ont une coloration plus basse et donnent à la bière une note finale plus sèche que les Flocons de Maïs. Ils peuvent être ajoutés directement à l’empâtage, sans concassage ou cuisson préliminaire, car il s’agit d’un auxiliaire pré-gélatinisé, sous forme de flocons.

Usage: American Lagers, American Light Lagers et bières légères

Pourcentage: Jusqu’à 20% du mélange

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		13.5
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	81.6*	
Coloration du moût	EBC(°L)	3.5*	
Protéines totales (base sèche)	%	7.0*	

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		13.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	72.8*	
Coloration du moût	EBC(°L)	2.5 (1.5)*	
Protéines totales (base sèche)	%	7.5*	

Château Acide®

6 - 13 EBC
2.8 - 5.4°L

Caractéristiques: Il s'agit d'un malt d'orge acidulé, qui a subi un processus d'acidification supplémentaire. Ce malt abaisse le pH du mix et est utilisé lors du brassage avec de l'eau riche en bicarbonate.

Particularités: Le malt ChâteauAcide® améliore les performances des enzymes hydrolytiques et offre une meilleure performance de moût. Il intensifie le processus de fermentation en ajustant le niveau du pH. Le malt acide améliore la rondeur du goût de votre bière et donne de la stabilité à sa saveur.

Usage: Toute bière blonde, bières de blé, bières légères pour optimiser le niveau de pH

Pourcentage: Jusqu'à 15% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		10.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	74	
Coloration du moût	EBC (°L)	6 (2.8)	16 (6.6)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
pH			4.5
Acidity		40	

Château Diastasique

2.5 - 4.0 EBC
1.5 - 2.1°L

Caractéristiques: Un malt enzymatique, produit à partir des meilleures variétés d'orge européennes.

Particularités: Ce malt fournit la puissance diastasique nécessaire lors du brassage lorsqu'un autre malt à faible teneur en enzymes ou du grain non malté est utilisé. Il augmente aussi l'efficacité de l'extraction.

Usage: Tout type de bières

Pourcentage: Jusqu'à 30% du mélange

Aussi disponible en bio 

PARAMÈTRE	UNIT	MIN	MAX
Humidité	%		7.0
Extrait fine mouture (matière sèche)	%	80.0	
Différence fine-grosse	%	1.5	2.5
Coloration du moût	EBC (°L)	2.5 (1.4)	4 (2.0)
Protéines totales (base sèche)	%		11.5
Protéines solubles	%	3.5	4.5
Hartong 45°	%	35.0	45.0
Viscosité	cP		1.6
Pouvoir diastasique	WK	380	
Friabilité	%	78.0	
Grains entiers	%		3
Temps saccharification	min		15



**Castle
Malting®**
— ANNO 1868 —

Stockage et Conservation



Garder votre malt frais et protégé, tout préservant ses propriétés et caractéristiques uniques, est de la plus haute importance pour le succès du brassage. À la Malterie du Château®, nous avons un engagement particulièrement dévoué envers la qualité et nous nous soucions de la performance de nos malts. Nous sommes donc extrêmement fiers et heureux lorsque nos malts réalisent leur potentiel extraordinaire, c'est-à-dire lorsqu'ils deviennent la source d'une bière parfaite.

Nous recommandons que tous les produits à grains entiers soient utilisés dans les 18 à 24 mois après la date de fabrication et tous les produits concassés endéans les 3 mois, si les conseils mentionnés ci-dessous sont respectés.

CE QUI COMPTE VRAIMENT

Température

Une fourchette de température de 5 à 22 °C est essentielle pour maintenir et préserver les propriétés et qualités recherchées de votre malt. Une température plus élevée offre des conditions favorables pour que divers insectes, micro-organismes et champignons indésirables se développent et finissent par ruiner la qualité du malt.

Humidité

Le malt est hygroscopique. Plus les conditions de stockage sont sèches, mieux c'est pour le malt. Les micro-organismes et champignons indésirables se développent plus rapidement dans des conditions humides. Cependant, conserver votre malt dans un endroit très frais et sec puis l'exposer à un environnement chaud et humide entraînera une condensation avec la détérioration conséquente de sa qualité.

Air pur et frais, ventilation

Un must absolu! Votre malt absorbera toutes les traces de peinture, les vapeurs, la fumée, les résidus de substances chimiques, les odeurs de production alimentaire et les odeurs d'autres produits agricoles. Cela aura un effet désastreux sur votre bière. Ne pas laisser les sacs de malt reposer directement sur le sol ou être en contact avec les murs, cela contribuera à une meilleure ventilation de votre local de stockage. Plus la ventilation est bonne, plus l'air est propre et sec.

Amour et soin

Ces deux éléments comptent vraiment, en effet. Aimez votre malt et prenez-en bien soin. Surveillez sa température, son humidité et son état général de manière permanente, régulière et continue. Établissez et appliquez vos propres protocoles détaillés de manipulation et de stockage. Assurez et maintenez des conditions de stockage adéquates et votre malt ne fera jamais preuve d'ingratitude, au contraire, il vous rendra la pareille. Il prendra soin de votre bière.

Ghlin, Belgique



Emballage et Logistique

Les malts du Château sont conditionnés à une cadence de 600 sacs par heure et stockés dans notre centre de distribution de 5 000 m² à Ghlin. La zone d’expédition permet de préparer quotidiennement jusqu’à 40 commandes prêtes à être chargées dans les 24 heures. L’installation offre un accès facile aux camions et une capacité de stationnement d’une vingtaine de véhicules, permettant une fluidité maximale des opérations. Il est situé à seulement 1 km de l’autoroute, à proximité des principales artères de transport d’Europe.

Les malts Château et tous les autres ingrédients peuvent être livrés sur base ExW, FCA, FOB, CPT, CFR, CIF, DAP ou autres Incoterms sur demande.

La quantité totale par palette, camion ou conteneur peut varier selon le(s) type(s) de malt et de conteneur.

Des livraisons “palette mixée” (plusieurs types de malt par palette) et d’autres solutions de conditionnement sont possibles sur demande.

Les levures, les houblons, les épices, les capsules, les sucres candi, ou d’autres produits sucrés, peuvent être livrés avec votre commande de malt, ce qui signifie sans frais de transport supplémentaires!

Pour le malt broyé, la quantité de malt par palette 110 x 110 est de 750 à 800 kg maximum.

Solutions d’emballage de malt pour les livraisons maritimes et intercontinentales	Quantité par conteneur de 20 pieds	Quantité par conteneur de 40 pieds
Vrac en sacs liner en conteneur	Jusqu’à 17 000 kg	Jusqu’à 26 500 kg
Vrac en sacs 25 kg en conteneur	Jusqu’à 17 000 kg	Jusqu’à 26 500 kg
Vrac en sacs 50 kg en conteneur	Jusqu’à 17 000 kg	Jusqu’à 26 500 kg
En sacs 25 kg sur palettes export 110x110 cm (de 1 300kg) en conteneur	Jusqu’à 13 000 kg	Jusqu’à 26 000 kg
En Big Bags 400 – 1300 kg sur palettes export 110x110cm en conteneur	Jusqu’à 13 000 kg	Jusqu’à 26 000 kg

Solutions d’emballage de malt pour les livraisons intracontinentales	Quantité approximative par camion
Vrac en camions / citernes pulvérulentes	Jusqu’à 25 000 kg
En sacs de 25 kg sur palettes euro échangeables 80x120 cm (825kg chacune) en camion	Jusqu’à 24 000 kg
En sacs de 25 kg sur palettes 110x110 cm (jusqu’à 1 300 kg chacune) en camions	Jusqu’à 24 000 kg
En Big Bags de 400 – 1300 kg sur palettes 110x110 cm en camions	Jusqu’à 24 000 kg



Levures

Donnez vie à votre bière

La Malterie du Château® vous fournit les meilleures levures de bière sèches au monde



Levure sèche active		Bactéries	Aides à la fermentation Produits fonctionnels	Safspirit
Bières, ales classiques, types de bières spéciales, boisson originale		Bière acide	For different beer styles	Whisky & spiritueux
SafAle BE-134	SafBrew LD20	SafSour LP-652 SafSour LB1 SafSour Fruit Intuition SafSour Barrel Instinct	SpringFerm BR-2 Spring'Blanche	SafSpirit D-53 SafSpirit CO-16 SafSpirit M-1 SafSpirit GR-2 SafSpirit USW-6 SafSpirit FD-3 SafSpirit HG-1 SafSpirit C-70 SpringFerm NAB
SafAle S-04	SafBrew BR-8			
SafAle T-58	SafBrew LA-01			
SafAle WB-06	SafBrew HA-18			
SafAle F-2	SafBrew DA-16			
SafAle BE-256	SafBrew DW-17			
SafAle US-05	SafBrew LD-20			
SafAle S-33	SafLager S-189			
SafAle K-97	SafLager SH-45			
SafAle BW-20	SafLager E-30			
SafAle W-68	SafLager S-23			
	SafLager W-34/70			

La gamme complète de nos levures est disponible sur notre site internet:



Houblons

Pour une bière hop-timiste

La Malterie du Château® propose environ **200** variétés de houblons, en **cônes** et **pellets**, provenant du monde entier. Commandez votre houblon avec votre malt à des prix spéciaux et sans frais de transport supplémentaires !

France Triskel Elixir Mistral Barbe Rouge Brewers Gold Aramis Cascade Strisselspalt Royaume-Uni Challenger Phoenix East-Kent Golding Admiral Bramling Cross Pilgrim Target First Gold Fuggle Goldings Sovereign Simcoe Pilot WGV	Belgique Phoenix Centennial Cascade Pologne Lubelski Marynka Magnat Junga Sybilla Izabella Oktawia Lublin Slovénie Styrian Golding Aurora Bobek Styrian Wolf Styrian Cardinal Styrian Dragon Styrian Dana Magnum Styrian Eagle Styrian Kolibri	L'Autriche Select Spalt Tradition Aurora Perle Espagne Millenium Willamette Allemagne Cascade Nugget Mandarina Bavaria Hallertau Mittelfruh Perle Huel Melon Hallertau Blanc Herkules Hersbrucker Northern Brewer Polaris Tettnang Tradition Spalter Select Hallertau Smaragd	République Tchèque Saaz Sladek Premiant Kazbek Etats-Unis Chinook Amarillo Willamette Columbus Citra Mosaic Cascade Centennial Crystal Ekuanot El Dorado Lemondrop Simcoe Vanguard Summit Azacca Santiam Sabro	Canada Triple Perle Newport Afrique du Sud African Queen Nouvelle-Zélande Nelson Sauvin Pacific Jade Kohatu Wai-ti Wakatu Motueka Dr. Rudi Rakau Riwaka Waimea Taiheke Super Alpha Sticklebract Australie Galaxy Topaz Enigma Ella
---	--	---	---	---

Aussi disponible en bio



La gamme complète de nos houblons bio et conventionnels se trouve sur notre site internet:





Épices

Épicez votre bière

“Les Belges sont les plus grands utilisateurs d’herbes et d’épices dans la bière. Même un breuvage belge relativement conventionnel s’avère parfois contenir des épices.”

Michael Jackson, Chasseur de bière

Découvrez avec la Malterie du Château® un large éventail d’épices pour ajouter un caractère chaleureux supplémentaire, une petite touche qui peut vraiment transformer la saveur de votre bière. Les épices ouvrent vos bières à une variété infinie d’arômes et de saveurs inoubliables. Avec nos épices, vous pouvez trouver le moyen de créer une bière de spécialité vraiment unique.

coriandre (graines / poudre)	gingembre rhizome (morceaux / poudre)	genévrier baie
orange écorce amère (¼ / morceaux / poudre / entier)	anis badiane (morceaux / poudre / entier)	hibiscus coupé
orange écorce douce (morceaux / rubans / poudre)	anis fruit (graines / poudre)	jasmin
réglisse racine mondée (morceaux / poudre)	gingembre rhizome (morceaux / poudre)	lichen carageen
réglisse racine jus (pastilles / sticks / blocs)	camomille	aunée racine
verveine odorante feuille entière (morceaux / entier)	cardamome (verte / fruit)	maniguette - graines de paradis
poivre noir (entier)	cannelle (poudre)	angelique racine
anis badiane (morceaux / poudre / entier)	clous de girofle	aspérule odorante
anis fruit (graines / poudre)	cumin fruit	vanille bourbon
	bruyère cendrée fleur	citron écorce
		amande amere decortique

Aussi disponible en bio



La gamme complète de nos épices bio et conventionnelles se trouve sur notre site



Sucres

Le goût sucré de votre succès !

Pour sublimer l'onctuosité de vos bières, pour ajouter plus de force et de nouveaux arômes, La Malterie du Château® vous propose une autre spécialité de bières belges - Sucres belges Candi et autres produits à base de sucre naturel.

Les sucres belges Candi sont couramment utilisés dans le brassage, en particulier dans les bières belges plus fortes telles que Dubbel et Tripel pour augmenter la teneur en alcool sans ajouter de corps supplémentaire à la bière. Les sucres belges Candi aident à maintenir la teneur élevée en alcool des bières sans les rendre trop maltées ou sucrées.

Sucre de Candi Blanc en Morceaux

Sucre de Candi Brun en Morceaux

Cassonade Claire

Cassonade Foncée

Cassonade Extra Foncée

Candimic 73% clair

Candimic 73% foncé

Candimic 78% foncé

Sucre de Canne Bio

Burnt Syrup BS 5000

Caramel P32 (E150c)

HDE (glucose syrup)

Belgogluc HM 70/75%

Maltodextrine

Fructomix F85-75% (Sirop de fructose)

Fructose Cristallin

Trisuc Liquide 73%

INVERTSUC 70 (Sucre Inverti 70%)

Sucre de Betterave Bio Blanc

Lactose

Dextrose Monohydrate S

Melasse de Canne

Sucre de Canne Raffiné

Sucre de Betterave Blanc Crystal

Aussi disponible en bio



La gamme complète de nos sucres bio et conventionnels se trouve sur notre site internet:





Dargett Brewery
Erevan, Arménie

Recettes de bière



Bière Blanche Belge

Description

La Bière Blanche Belge est traditionnellement considérée comme une boisson estivale. Elle se consomme généralement à l’apéritif avec une tranche d’orange ou de citron

Service

Verre: Pinte Bière Calice
Température: 4-8 °C

Recette pour 100 L		
MALTS		
Château Pilsen® 2RP	75%	14.1 kg
Château Froment Blanc	25%	4.7 kg
HOUBLONS		
Magnum (12.0% aa)	21.8 IBU	70 g
Styrian Golding (4.0% aa)	1.4 IBU	70 g
Citra (12.0% aa)	4.8 IBU	70 g
LEVURE		
SafAle WB-06	70 g	
ÉPICES		
Écorce d’orange amère	100 g	
Cumin	40 g	
Coriandre	30 g	



Alcool	Couleur	Amertume
5.5%	8 EBC	28 IBU

CONSEIL DU BRASSEUR

Pour une meilleure filtration, ajoutez 1 à 2% de paille de riz. Pour favoriser un bon arôme de banane, peu ou pas d’aération du moût, pas de contre-pression en fermentation et fermenter à haute température (22-26 °C). Pour favoriser l’arôme de clou de girofle, comme WB-06 est une souche de levure POF+, faites le contraire.

Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :
pH: 5.3 **Ratio:** 3.0 L/kg

Empâter à 63°C
Laisser reposer 40 min à 63°C
Augmenter la température à 68°C par 1 °C/min
Laisser reposer 15min à 68°C
Augmenter la température à 72°C par 1 °C/min
Laisser reposer 10min 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 90 min.
Ajout houblon 1: Après 30min, ajouter le Magnum
Ajout houblon 2: Après 80min, ajouter le Citra
Ajout houblon 3: Après 85min, ajouter le Styrian Goldings
Ajouter les épices : Après 85min, ajouter les epices.
Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	Taille du lot	DI	Rendement
9.0%	100 L	12.5°P	85%

Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le moût à 22°C et ensemencer en levure.
Laisser fermenter à 20°C pendant 2 jours puis augmenter à 24°C. Une fois la fermentation effectuée (FG atteint 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	DF
82%	2.30°P

Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à 0°C pendant 5 jours, retirez la levure résiduelle et carbonatez jusqu’à 3,0 volumes de CO2. La bière est prête à être embouteillée et à être bue. Savourez !

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

Veuillez noter que cette recette fournie par la Malterie du Château® n’est qu’un simple guide. Certaines modifications pourraient être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définie par l’équipement, l’eau, etc.

Pour plus d’informations et de service, veuillez contacter : info@castlemalting.com

Bière Belge Ambrée

Description

L'association du Château Abbey et du Château Cara Ruby donne à cette bière une belle couleur ambrée avec une belle touche de malt sucré. Bière rafraîchissante et agréable à boire.

Service

Verre: verre à pinte américain
Température: 4 - 8°C

Recette pour 100 L

MALTS		
Château Pilsen® 2RP	60%	13.5 kg
Château Munich Light®	30%	6.7 kg
Château Abbey®	6%	1.3 kg
Château Cara Ruby®	4%	0.9 kg
HOUBLONS		
Saaz (3.5% aa)	180 g	
Hallertau Mittelfruh (4.5% aa)	140 g	
LEVURE		
SafAle S-33	80 g	



Alcool	Couleur	Amertume
6.5%	22 EBC	20 IBU

CONSEIL DU BRASSEUR

Maintenez le taux d'ensemencement de la levure élevé à 0.75-0.8 g/L pour une fermentation plus propre.

Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous:

pH: 5.3 Ratio: 2.8 L/kg

Empâter à 63°C

Laisser reposer 50 min à 63°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 90g de Saaz et 70g de Hallertau Mittelfruh

Ajout houblon 2: Après 55min, ajouter 90g de Saaz et 70g de Hallertau Mittelfruh

Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	Taille du lot	DI	Rendement
6.0%	100 L	14.5°P	85%

Étape 3: Fermentation et garde

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

Laisser fermenter à 16°C pendant 2 jours puis augmenter à 20°C. Une fois la fermentation effectuée (DI atteint 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	DF
81%	2.80°P

Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, éliminer la levure résiduelle et carbonater jusqu'à 2,6 volumes de CO2. La bière est prête à être embouteillée, puis à être consommée. Bonne dégustation !

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

Veuillez noter que cette recette fournie par la Malterie du Château® n'est qu'un simple guide. Certaines modifications pourraient être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définie par l'équipement, l'eau, etc.

Pour plus d'informations et de service, veuillez contacter : info@castlemalting.com

Bière blonde de seigle

Description

Robe jaune pâle à or, avec une mousse blanche bien construite. L'amertume a tendance à être modérée, pour laisser place aux caractéristiques souvent épicées et aigres du seigle.

Service

Verre: Verre tulipe
Température: 4-8 °C

Recette pour 100 L		
MALTS		
Château Pilsen 2RP	70%	18.8 kg
Château Froment Blanc	10%	2.7 kg
Château Rey (Seigle)	20%	5.4 kg
HOUBLONS		
Perle (8.0% aa)	12.5 IBU	50 g
Cascade (6.0% aa)	8.8 IBU	50 g
Amarillo (9.5% aa)	2.5 IBU	50 g
Saaz (3.5% aa)	1.3 IBU	50 g
LEVURE		
SafAle BE-256	80 g	



Alcool	Couleur	Amertume
8.5%	11 EBC	25 IBU

CONSEIL DU BRASSEUR

Le seigle apporte une saveur nette et épicée à la bière. Vous pouvez jouer avec le pourcentage de seigle dans le versement en malt, mais n'ajoutez pas plus de 30%.

Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :
pH: 5.3 **Ratio:** 2.5 L/kg

Empâter à 63°C
Laisser reposer 50 min à 63°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 75 min.
Ajout houblon 1: Après 15min, ajouter le Perle et Cascade
Ajout houblon 2: Après 60min, ajouter le Saaz.
Ajout houblon 3: Après 60min, ajouter le Amarillo
Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	Taille du lot	DI	Rendement
7.5%	100 L	17.5°P	85%

Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le moût à 22°C et ensemencer en levure. Laisser fermenter à 22°C pendant 2 jours puis augmenter à 25°C. Une fois la fermentation effectuée (FG atteint 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 10 jours.

Atténuation	DF
86%	2.45°P

Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, éliminer la levure résiduelle et carbonater jusqu'à 2,8 volumes de CO2. La bière est prête à être embouteillée, puis à être consommée. Bonne dégustation!

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

Veuillez noter que cette recette fournie par la Malterie du Château® n'est qu'un simple guide. Certaines modifications pourraient être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définie par l'équipement, l'eau, etc.

Pour plus d'informations et de service, veuillez contacter : info@castlemalting.com

Bière Belge d'Abbaye Noire

Description

Une bière de caractère avec une riche saveur de malt et une amertume bien équilibrée. Laisse un subtil arrière-goût de bois brûlé.

Service

Verre: Verre tulipe
Température: 4-8 °C

Recette pour 100 L

MALTS		
Château Pilsen 2RP	34%	10.1 kg
Château Pale Ale®	34%	10.1 kg
Château Cara Blond®	15%	4.4 kg
Château Crystal®	15%	4.4 kg
Château Chocolat	2%	0.6 kg
HOUBLONS		
Hallertau Tradition (5.5% aa)	25.2 IBU	160 g
Tettnang (5.0% aa)	2.8 IBU	100 g
LEVURE		
SafAle BE-256		80 g



Alcool 8.5%
Couleur 75 EBC
Amertume 28 IBU

CONSEIL DU BRASSEUR

Pour des notes plus torréfiées/chocolatées, vous pouvez ajouter jusqu'à 5% de Château Chocolat.

Étape 1: Empâtage

Empâtez et suivez le profil ci-dessous :
pH: 5.3 **Ratio:** 2.5 L/kg

Laisser reposer 60 min à 63°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 90 min.
Ajout houblon 1: Après 30min, ajouter le Hallertau Tradition
Ajout houblon 2: Après 80min, ajouter le Tettnang
Réaliser un whirlpool pour enlever le trub

Évap. totale	Taille du lot	DI	Rendement
9.0%	100 L	17.5°P	80%

Étape 3: Fermentation et garde

Refroidir le moût à 16°C et ensemencer en levure.
Laisser fermenter à 16°C pendant 2 jours puis augmenter à 21°C. Une fois la fermentation effectuée (FG atteint 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	DF
85%	2.60°P

Étape 4: Refroidissement et embouteillage

Refroidir la bière à -1°C pendant 5 jours, éliminer la levure résiduelle et carbonater jusqu'à 2,7 volumes de CO2. La bière est prête à être embouteillée, puis à être consommée. Bonne dégustation !

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

Veuillez noter que cette recette fournie par la Malterie du Château® n'est qu'un simple guide. Certaines modifications pourraient être nécessaires pour répondre aux conditions technologiques spécifiques de la brasserie définie par l'équipement, l'eau, etc.

Pour plus d'informations et de service, veuillez contacter : info@castlemalting.com



TERO Cerveza Artesanal
Montevideo, Uruguay

Recette de Whisky



Whisky de malt



Description

Whisky ayant la couleur de l’ambre et des notes légèrement fumées. Le goût est riche et complexe avec une saveur bien équilibrée, maltée et légèrement tourbée. La note finale est longue, rappelant le chêne et la fumée.

Recette pour 100 L	
MALT	
Château Whisky®	14 – 18 kg
Château Distilling® Malt	21 – 27 kg
LEVURE	
SafSpirit M-1	70 g

Etape 1: Empâtage

Empâter 75 litres d’eau à 65°C
Palier à 62°C: 80 minutes
Palier à 72°C: 15 minutes

Etape 2: Filtration

Séparer le moût de la drêche avec de l’eau à 78°C

Etape 3: Ebullition

Durée: 10 minutes

Etape 4: Refroidissement

23 – 24°C

Etape 5: Mise en fermentation

23 – 24°C

Etape 6: Distillation

Cette recette a été développée par la Malterie du Château®. Nous ne pouvons pas garantir le résultat obtenu qui est fonction de la qualité des ingrédients, des conditions du brassage et du processus.

Pour plus d’informations et de service, veuillez contacter : info@castlemalting.com

Whisky au malt de seigle



Description

Avec de riches et rondes notes de tabac, de chêne carbonisé et de caramel au beurre, ainsi qu’une pointe de seigle épicé et une chaleur poivrée, le whisky de seigle se complète par la douceur de l’érable et la saveur de la cerise, pour fournir un profil de saveur lourde et équilibrée, mais en même temps complexe. Il est solidement ancré dans le seigle piquant avec un peu de pomme et de miel. Le whisky de seigle procure un ensemble de saveurs épicées et fruitées comme la prune et la confiture. Il doit être vieilli pendant 10 ans en fûts de chêne. Ce vieillissement adoucit la rudesse du seigle avec des notes de vanille, tandis que l’absence totale de maïs rend cette boisson distincte et savoureuse.

Recette pour 100 L	
MALT	
Château Whisky®	25 kg
Château Rye® (Seigle)	6 kg
LEVURE	
SafSpirit M-1	70 g

Etape 1: Empâtage

Empâter 75 litres d’eau à 65°C
Palier à 62°C: 80 minutes
Palier à 72°C: 15 minutes

Etape 2: Filtration

Séparer le moût de la drêche avec de l’eau à 78°C

Etape 3: Ebullition

Durée: 10 minutes

Etape 4: Refroidissement

22°C

Etape 5: Mise en fermentation

Etape 6: Distillation

Cette recette a été développée par la Malterie du Château®. Nous ne pouvons pas garantir le résultat obtenu qui est fonction de la qualité des ingrédients, des conditions du brassage et du processus.

Pour plus d’informations et de service, veuillez contacter : info@castlemalting.com

Notes

Notes





Rue de Mons 94,
7970 Belœil, Belgique
+32 87 662095
info@castlemalting.com
www.malterieduchateau.com