

Brunello di Montalcino 2018 DOCG



Zona di produzione	Montalcino, Località Sant'Angelo in Colle. Terreno collinare ad un'altitudine di 250 m s.l.m.
Vigneto	Ricco in argilla e di bassa fertilità. Sesto d'impianto: 2,40x0,90 m, 4'600 viti/ha.
Andamento climatico	Una fresca primavera con precipitazioni superiori alla norma ha favorito il ripristino delle riserve idriche, rendendo omogenee e regolari le fasi fenologiche di germogliamento, fioritura e allegagione. Mesi estivi con temperature mai troppo elevate. Nel mese di settembre, dopo le iniziali precipitazioni, abbiamo goduto di giornate di sole, vento e buona escursione termica, condizioni che hanno portato ad una maturazione delle uve ottimale.
Vitigno	Selezione clonale di Sangiovese, localmente denominato Brunello. Raccolta manuale, con attenta cernita dei grappoli migliori. Vendemmia il 18 Settembre.
Vinificazione	Fermentazione sulle bucce per 15 giorni a temperatura controllata inferiore ai 28°C, in vasche di acciaio da 60 e 80 hl basse e larghe.
Affinamento	4 anni di cui 2 in botti di rovere di Allier della capacità di 30 hl. Imbottigliamento in data 8/04/2021. Successivo affinamento in bottiglia in locali a temperatura controllata.
Colore	Rosso rubino profondo di ottima intensità.
Profumo	Ampio e complesso. L'annata fresca ha permesso al frutto del Sangiovese di esprimere la sua eleganza, esaltata dagli aromi terziari dell'affinamento.
Gusto	Buona struttura, tannino maturo in equilibrio con volume e acidità. Retrogusto lungo, pulito e sapido.

Temperatura di servizio 16-18°C

Produzione vendemmia 2018: 7'520 bottiglie e 300 Magnum