

Brunello di Montalcino Riserva 2019 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: 2,40 x 0,90 m, 4'600 viti / ha.
Andamento climatico	Annata generosa. Ad una primavera non piovosa ma fredda, è seguita un'estate calda caratterizzata inizialmente da abbondanti piogge. L'accumulo di riserve idriche ha favorito uno sviluppo vegetativo rigoglioso. Nel mese di settembre, giornate soleggiate e notti fresche hanno accompagnato le uve ad una maturazione ottimale.
Vitigno	Selezione clonale di Sangiovese, localmente denominato Brunello. Raccolta manuale, con attenta cernita dei grappoli migliori. Vendemmia il 28 Settembre.
Vinificazione	Fermentazione sulle bucce per 20 giorni a temperatura controllata inferiore ai 28°C, in vasca di acciaio da 80 hl bassa e larga.
Affinamento	32 mesi in rovere di Allier. Imbottigliamento il 22 Dicembre 2022. Successivo affinamento in bottiglia in locali a temperatura controllata.
Colore	Rosso rubino profondo di ottima intensità.
Profumo	Ampio e complesso. Gli aromi terziari dell'affinamento esaltano le note varietali del Sangiovese in modo elegante e armonico.
Gusto	Buona struttura, tannino maturo in equilibrio con volume e acidità. La perfezione dell'annata si esprime in modo armonioso ed elegante. Retrogusto lungo, pulito e sapido.

Temperatura di servizio 16-18°C

Produzione Riserva 2019: 1'100 bottiglie e 30 Magnum