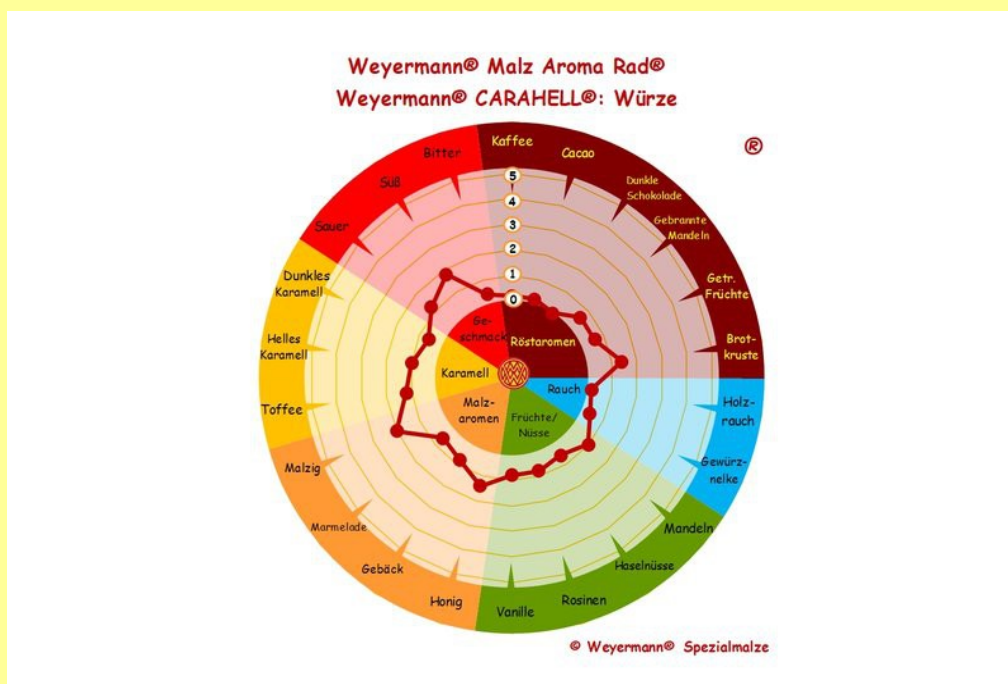


# Approfondimento SU...

## I Malti



## INTRODUZIONE

Le tipologie di malti che il birraio può usare, mixandole tra loro, sono numerose come vedremo a breve. Durante le fasi finali del processo di maltazione, a seconda di quale temperatura di essiccazione fornita, a quali tecniche adottate in questa fase e ad altri aspetti si ottengono malti d'orzo diversi, con caratteristiche chimiche, di sapore, di colore differenti.

## MALTI BASE

I *malti base* sono quella famiglia di malti d'orzo con caratteristiche tali da poter essere usati in maniera esclusiva all'interno di una ricetta. Hanno infatti un potere diastatico elevato, cioè garantiscono un'elevata conversione di amidi in zuccheri semplici e quindi fermentescibili. Questa malti sono:

- **Malto Pilsner:** 2,5-4 EBC  
Malto prodotto tradizionalmente con l'utilizzo di orzo distico a basso contenuto proteico bassa modificazione durante la germinazione ed essiccato a basse temperature. Infatti questa tipologia di malto produce birre molto chiare, come le Keller Pils o le Pilsner ceche, ma sono la base anche di moltissimi altri stili soprattutto di stampo tedesco e belga. Ha un sapore caratteristico di pane a bassa cottura, fieno o miele. Caratteristico è anche il sapore di mais cotto, il DSM, poiché il suo precursore chimico viene creato durante la maltazione ma eliminato a temperature di essiccazione elevate. Il DMS a livelli ridotti è accettabile in alcuni stili birrari ma, nella maggior parte, è considerato off-flavour.
- **Malto Pale Ale:** 4-7 EBC  
Malto base usato per produrre tutte le birre di stampo anglosassone. Sono malti chimicamente ben modificati, che quindi rispondono bene ad ammostamenti per infusione a temperatura singola, caratterizzati da un sapore evidente di malto, di crosta di pane e biscotto. Le temperature di essiccazione più alte fanno sì che diano un colore leggermente più intenso alle birre.
- **Malto Vienna:** 5-9 EBC  
Questa tipologia di malto base conferisce alla birra un deciso color arancio. Da alla birra finita un finale fresco e rinfrescante nonostante una più alta complessità di sapore rispetto a gli altri malti base. Caratterizzato da sapori di pane mediamente cotto, nocciola che ben si sposa a luppoli nobili speziati. Malti usati per produrre le Marzen tedesche, le birre dell'Ocktoberfest.
- **Malto Munich:** 7-12 EBC  
Malti non troppo differenti, dal punto di vista organolettico, dai malti Vienna. Conferiscono alla birra colori più decisi e sapori di frutta secca e lievemente di tostato. Il loro potere enzimatico è un po' più ridotto degli altri malti base ma comunque sufficiente per poter essere utilizzato al 100% in mash.

## MALTI CAMELLO

I malti di questo gruppo sono caratterizzati dal fatto che, durante la maltazione, i chicchi vengono bagnati, germinati però non essiccati ma direttamente caritati in una tostatrice a tamburo. Questi malti si presentano quindi con chicchi duri, zuccherini e cristallini, e conferiscono alla birra un gusto corposo e dolce. Di questa categoria fanno parte:

- **Malti Speciali Vitrei (Cara):** 3-40 EBC  
Questi malti non hanno un grande potenziale enzimatico ma sono usati per garantire un buon mantenimento del cappello di schiuma, aggiungere corpo e conferire dolcezza alla birra. Ne esistono di moltissime qualità andando da malti chiari e dai sapori più lievi, tipo il Cara-Pils, a tipologie ben più tostate che donano colorazioni intense e sapori decisi, tipo il Cara-Munich, il Cara-Red o il Cara-Aroma.
- **Malti Crystal:** 20-350 EBC  
Questi malti sono i malti caramellati del mondo brassicolo anglosassone. Prodotti aumentando la temperatura del malto verde così da trasformare gli amidi e le proteine in zuccheri ed aminoacidi necessari per le reazioni di Maillard. Sono una famiglia di malti formata da diverse tipologie che si distinguono tra loro dal grado di colore. Danno un apporto in termini di sapore ed aroma, quindi di complessità, alla birra finita.

## MALTI TOSTATI

Questi malti sono caratterizzati da colorazioni molto scure e sapori caratteristici. Vengono tostate ad elevate temperature. In questo modo viene eliminato quasi totalmente il loro potenziale enzimatico in favore però di colore ed aroma. Sono malti che vanno usati con parsimonia, il loro utilizzo nella ricetta si aggira intorno al 3-10% massimo del totale dei malti, a causa dei loro sapori secchi ed astringenti.

- **Malto Biscuit:** 40-60 EBC  
Malto d'orzo prodotto essicandolo a temperature di 230°C. I sapori che ne derivano sono di crosta di pane ben cotta, nocciola e biscotti tostate.
- **Malto Amber:** 40-70 EBC  
Simile al Biscuit, questo malto conferisce però un leggero amaro, nonché note di caramella al mou, pane ben cotto e frutta secca.
- **Malto Brown:** 80-250 EBC  
Un malto Amber più estremo, tenuto ad alte temperature per un tempo maggior così da sviluppare più colore e sapore. Usato nelle birre scure per aggiungere più complessità alla bevuta.
- **Malto Chocolate:** 700-1000 EBC  
Malto tostate a tamburo che conferisce alla birra colorazioni molto scure, profondità di sapore, note di cioccolato e caffè ma anche astringenza se utilizzato in percentuali troppo alte.
- **Malto Black:** 800-1500 EBC  
Le alte temperature utilizzate per produrre questa tipologia di malto creano note acide e un colore molto scuro. I sapori sono di torrefazione e di bruciato.

- **Orzo Tostato:** 600-900 EBC

Tipologia di orzo creata prima della maltazione del cereale. Il colore si attesta tra un intervallo tra il Chocolate e il Black. Anche se sapori di caffè, torrefazione, liquirizia sono presenti, resta più delicato dei malti tostati e crea un cappello di schiuma più chiaro.

### MALTI SPECIALI

In questa sezione troviamo quelli tipologie di malti prodotti seguendo processi speciali che portano a caratteristiche veramente peculiari per ognuno di loro.

- **Malto Melanoidin:** 30-50 EBC

Prodotto riducendo il flusso d'aria durante le fasi finali della germinazione. Con un potere enzimatico elevato, tanto da poterlo usare fino al 100% della miscela, viene però adoperato in minor misura a causa del suo sapore molto pronunciato di miele. Inoltre garantisce un'ottimizzazione della fermentazione e dell'ammontamento.

- **Malto Acidulato:** 4-8 EBC

Malto molto particolare in quanto prodotto stimolando la crescita di batteri lattici sulla superficie del cereale durante la germinazione. Ha un sapore molto pungente e un impatto importante sul pH in fase di mash (utilizzato, ad esempio in passato, per rispettare il Reinheitsgebot). A basse percentuali porta venature di acidità per vivacizzare la bevuta.

- **Malto Affumicato:** 5-10 EBC

E' il risultato di una completa o parziale affumicatura diretta di gas o di fuoco a legna, che donano il carattere affumicato. Tradizionalmente in Franconia, soprattutto nella città di Bamberg dove le Rauchbier sono celebri, la fonte dell'affumicatura è il legno di faggio. In altre zone di Europa, ad esempio in Finlandia, si usa il legno di ontano. Anche se potenzialmente adoperabile al 100% in ricetta, una quantità troppo elevata di questo malto creerebbe birre monocorde, dai sapori sgraziati.

- **Malto Torbato:** 3-5 EBC

Considerabile come un sottoinsieme dei malti affumicati, questa tipologia di malto utilizza come combustibile la torba. Sono malti usati soprattutto per la produzione di Whisky e a causa del loro sapore molto fenolico e pungente utilizzati molto poco nella produzione di birra.

## MALTI DI ALTRI CEREALI

- **Malto di Frumento:** 3-6 EBC

Sono malti dall'alto contenuto proteico, utile per la conservazione e la formazione della schiuma. L'alto contenuto di gomme e proteine però costringono il birraio a regimi di ammostamento più intensi, e a filtrazioni più lunghe e complesse. E' forse la categoria di malti derivanti da altri cereali più utilizzata e fondamentale nella produzione di Weizen e Berliner Weiss.

- **Malto di Segale:** 6-8 EBC

Molto utilizzato in abbinamento ai luppoli americani per produrre le Rey IPA. La segale ha un sapore speziato caratteristico ma, come il frumento, una gran quantità di gomme e proteine che si traducono in mash e filtrazioni più lunghe.

- **Malto di Avena:** 4-9 EBC

Più utilizzata nella sua forma non maltata, l'avena che ha subito un processo di maltazione apporta comunque un ricco sapore di muesli e la birra risulta in bocca morbida e setosa. Come le altre due tipologie di malti appena trattati, ha un importante apporto proteico e può rendere la filtrazione molto irritante.

