



ROSSO DI MONTALCINO 2023

Vitigno: Sangiovese 100%

Comune: Castelnuovo dell'Abate - Montalcino (SI)

Estensione: 7690 mq

Esposizione: Vigna giovane: nord e nord-est, sud e sud-ovest; Vigneto Lago: nord-est, sud-ovest.

Anno Di Impianto: 2020, 2013, 1998, da selezione massale

Suolo: terreni rossi, profondi e fertili

Vendemmia: annata calda e mite, con maturazione leggermente anticipata e uve concentrate, rimaste fresche e fragranti grazie alle escursioni termiche delle settimane precedenti la raccolta. Cernita di grappoli e acini prima della diraspatura.

Vinificazione: diraspatura e vinificazione tradizionale in acciaio, con macerazione complessiva di 12-14 giorni. Fermentazione malolattica in tini di legno. Affinamento di circa 12 mesi in tonneaux e barrique di primo e secondo passaggio, seguito da almeno 12 mesi in bottiglia prima dell'uscita.

Alcol Vol.: 14,5% vol

Acidità totale: 5,6 g/L

Ph: 3,5

Zuccheri: <0,5 g/L

Note di degustazione

Colore: rosso rubino

Profumo: fragrante, con il frutto in primo piano.

Gusto: succoso e vellutato; fresco ed equilibrato, con tannini maturi.

Abbinamenti: salumi e crostini toscani, pasta fatta a mano con sugo di cacciagione, carni rosse alla griglia, pollo alla cacciatora, pecorino semistagionato.

Potenziale evolutivo: 6/8 anni

Tipo Di Bottiglia: troncoconica

Formati: 5.250 bottiglie da 75 cl