

# Brunello di Montalcino Riserva 2015 DOCG



<b>Zona di produzione</b>	Montalcino, Località Sant'Angelo in Colle. Terreno collinare ad un'altitudine di 250 m s.l.m.
<b>Vigneto</b>	Ricco in argilla e di bassa fertilità. Sesto d'impianto: 2,40 x 0,90 m, 4'600 viti / ha.
<b>Andamento climatico</b>	Annata ideale! Primavera mite con precipitazioni regolari, utili a creare le giuste riserve idriche per affrontare le ondate di calore estive. Nel mese di Settembre le giornate sono state molto soleggiate e le notti fresche, favorendo una maturazione tecnica e fenolica ottimale.
<b>Vitigno</b>	Selezione clonale di Sangiovese, localmente denominato Brunello. Raccolta manuale, con attenta cernita dei grappoli migliori. Vendemmia il 30 Settembre.
<b>Vinificazione</b>	Fermentazione sulle bucce per 20 giorni a temperatura controllata inferiore ai 28°C, in vasche di acciaio da 60 e 80 hl basse e larghe.
<b>Affinamento</b>	35 mesi in una botte da 10hl. Imbottigliamento il 27 Marzo 2019. Successivo affinamento in bottiglia in locali a temperatura controllata.
<b>Colore</b>	Rosso rubino profondo di ottima intensità.
<b>Profumo</b>	Ampio e complesso. Gli aromi terziari dell'affinamento esaltano le note varietali del Sangiovese in modo elegante e armonico.
<b>Gusto</b>	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 2015: 1'330 bottiglie