

Nach traditionellem Zweimaischverfahren

Quelle: <http://www.stpats.com/> (Brewing with Budvar Undermodified Malt)

- Einmaischen** bei 37°C, dünne Maische mit 4,2-5,3 L Wasser pro kg Malz! Rast 10-15 Min.
- Eiweissrast**: Langsam (0,5 - 1°C pro Minute) auf 50 - 53°C erwärmen und 15 min rasten.
- Erste Dekoktion**: 30 – 45% Dickmaische ziehen und erwärmen auf 63 – 65°C mit Rast von 10 – 15 min.
Dann erwärmen auf 73 – 74°C und Rast für 10 – 15 min. Abschließend 20 min kochen und der gut aufgerührten Restmaische (50 - 53°C) zubrühen. Man erhält eine Temperatur von 63 – 65°C. Rasten für 10- 15 min, dann:
- Zweite Dekoktion**: 40 – 60% Dickmaische ziehen und bei 73 – 74°C verzuckern. 20 min kochen und der aufgerührten Restmaische zubrühen. Es resultiert eine Temperatur von 77 – 78 °C.
- Endrast** bei 77 – 78 °C für 30 min (auf Jodnormalität prüfen), dann Abmaischen
Extraktgehalt der ersten Würze ist 14 - 15°P bei einem 12°P Pils
- Anschwänzen** mit wenig Wasser (78°C). Wassermenge ca 3 - 2 L pro kg Malz.

Würzekochen: Drei Gaben von Saazer Hopfen (3,6%) in gleich großen Portionen:
Kurz vor Kochbeginn / nach 10 min kochen / 20 min vor Kochende
Hopfenmenge 88 – 147 g pro 20 L Würze

Kühlen und filtrieren der Stammwürze (ca 12°P). Bei 8°C anstellen und für jedes °P einen Tag gären lassen („tschechische Faustregel“). Nach 48 – 60 Std treten starke Kräusen auf. Die Gärtemperatur sollte 11°C nicht überschreiten!

Nach der Hauptgärung in einen Nachgärbehälter umschlauchen und bei 0 – 3 °C min 3 Wochen lagern. Möglichst drucklos nicht höher als 0,5 atm lagern, um die Diacetylbildung zu minimieren – keine Warmlagerung!

Da mir das beschriebene Verfahren zur Nachgärung und Flaschenfüllung unpraktisch erscheint, schlage ich folgendes vor: Der Endvergärungsgrad sollte mit der Hefe WYEAST #2000 ca 1,010 erreichen. Die kühle Nachgärung wird deshalb nur bis zu einer Dichte von ca 1,012 durchgeführt, auf Flaschen gefüllt und gelagert. Sobald die Karbonisierung ausreichend ist erfolgt eine einwöchige Lagerung unter 3°C. Originale Budweiser-Hefe flockt bei Temperaturen unter 3°C aus und wird inaktiv. So kann eine Restsüße und Vollmundigkeit fixiert werden.

Original Budvar-Hefe WYEAST #2000 ist exklusiv in USA erhältlich bei <http://www.stpats.com/>

Mengenberechnung nach Hanghofer „Bier brauen nach eigenem Geschmack“:

Einmaischen für 4 kg-Schüttung; Hauptguß 18 L Nachguß 14 L:

Einmaischwasser 18L auf 41° C erwärmt ergibt mit Malzschrot 37° C Maische-temperatur. 15 min Rast

Maische erwärmen auf 50 - 53° C. 15 min Rast

Dekoktion 1: 7 L Dickmaische ziehen und nach Vorschrift bei 65 und 74 ° C je 15 min verzuckern, 20 min kochen und der Restmaische zubrühen. Ergibt Maische mit 65° C. 10 – 15 Minuten Rast.

Dekoktion 2: 9,1 L Dickmaische ziehen, bei 74 ° C 15 min verzuckern, 20 min kochen und der Restmaische zubrühen. Ergibt Maische mit 77° C

Endrast bei 78- 77 ° C für 30 min. Auf Jodnormalität prüfen!

Abläutern und Anschwänzen mit ca 14 L Wasser (80° C).

Würzekochen 90 min. Hopfung 3 x 14g Saazer (8%) wie angegeben. Ca. IBU 36

Ergibt ca 20 L Stammwürze mit 12-13%

Ich habe mit WYEAST #2278 Czech Pils angestellt, das Bier hat auch gut geschmeckt!

Bei Interesse kann ich das originale PDF-File zusenden: georg_poehlmann@gmx.de