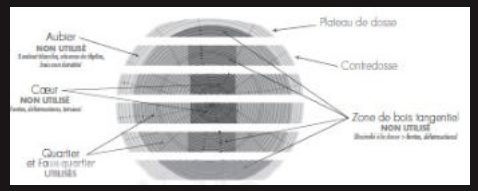
SEGUIN MOREAU

L'EXPRESSION DE LA TRADITION ET DE LA MODERNITÉ

Historiquement reconnue depuis 1877, SEGUIN MOREAU est la tonnellerie experte dans la fabrication de cuves et de foudres en chêne de 10 à 610 hl. Notre ancrage cognaçais nous a permis de développer un savoir-faire pour le marché des spiritueux (cognac, armagnac, rhum, etc.).
Depuis 40 ans, cette expérience s'est étendue à la fabrication des grands contenants pour la vinification et l'élevage des Grands Vins, mais aussi de la bière et du cidre.
Nos équipes vous accompagnent et vous offrent un capital de compétences unique pour la réalisation sur-mesure de votre projet.

LE MEILLEUR DU CHÊNE

• Chêne français de premier choix, en provenance des meilleures forêts françaises (Centre, Bourgogne, Ile de France, Pays de la Loire, Vosges, etc.),
• Certification PEFC™ pour les grands contenants fabriqués en chêne français sous le numéro de licence
PEFC™/10-31-640,
• Texture régulière et homogène,
• Stock permanent de 3500m3 sur notre parc à plots.
La maturation est conduite sur notre parc à bois cognaçais. Nous assurons une reproductibilité optimale du profil organoleptique de chaque cuve ou foudre par l'assemblage de douelles issues de différents plots.

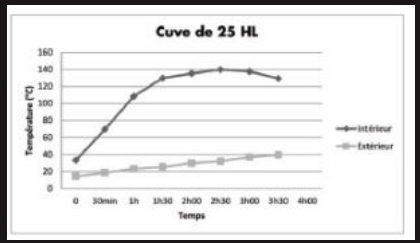


UNE PRÉPARATION MÉTICULEUSE DE CHAQUE DOUELLE

Les dosses et le coeur sont éliminés lors de la transformation des plots en douelles, afin d'éviter d'éventuelles déformations dans le temps et d'optimiser l'étanchéité.
LA CHAUFFE
• Chauffe à coeur sur feu ouvert de chêne.
• 2 intensité de chauffe
Légère : notes boisées discrètes. Une touche de minéralité.
Moyenne : notes plus grillées, épicées. Sucrosité en bouche.
• Un relevé de température est réalisé sur chaque cuve ou foudre
(intérieur et extérieur de la robe) au cours de la chauffe.

LE CERCLAGE À LA CHASSE ET À LA MASSE

Cette méthode traditionnelle assure un serrage très puissant (pression de plusieurs tonnes) et est un gage de qualité :
• Étanchéité au niveau des joints,
• Conservation dans le temps.



UN NIVEAU DE FINITION IRRÉPROCHABLE

• Ponçage et égrenage soignés,
• Cercles en acier galvanisé peint ou en inox,
• Vernis microporeux alimentaire ou huile de lin pour protéger la robe et les fonds.

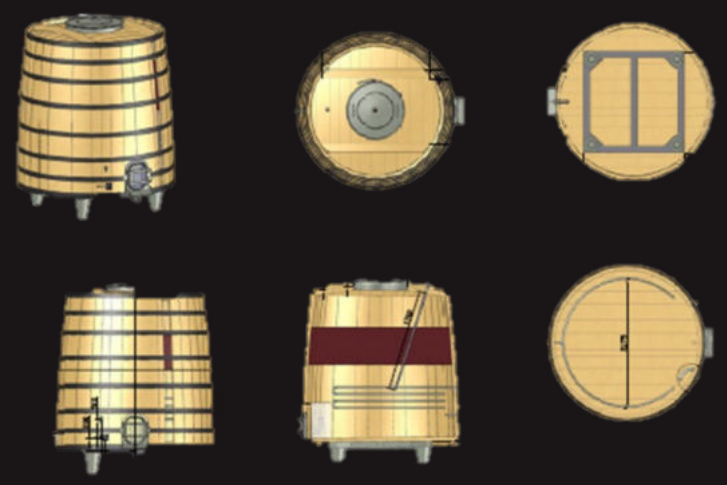
PORTES, TRAPPES & ACCESSOIRES INOX

Conçue à l'origine par SEGUIN MOREAU, la méthode d'assemblage du bois et de l'inox avec cadre "en U" augmente le nombre de barrières entre l'intérieur et l'extérieur et présente de nombreux avantages :
- L'étanchéité est améliorée,
- L'hygiène et l'entretien sont facilités,
- L'apparence est plus esthétique,
- Les sources d'oxydation sont limitées.

SEGUIN MOREAU a déposé en 2007 un brevet concernant la fabrication et la pose d'une porte au ras du fond bas. Celle-ci permet un décuvage optimal.
Nous vous proposons également un grand choix d'accessoires.

UN ACCOMPAGNEMENT PERSONNALISÉ DE VOTRE PROJET

Notre équipe est disponible pour vous écouter et répondre au mieux à vos attentes.
Elle s'implique dans toutes les phases de votre projet, depuis les premières études jusqu'au service après-vente :
- Conseil,
- Plans 2D et 3D,
- Installation et intervention sur site,
- Formation à l'entretien des cuves ou foudres auprès de vos équipes techniques.



QUALITÉ ET R&D

• Contrôles de non contamination du bois par des composés organochlorés (type TCA/TCP),
• Certification ISO 22000 depuis 2007,
• Démarche HACCP,
• Programmes R&D dédiés, en vue de :
- développer de nouvelles solutions pour améliorer nos produits et services,
- répondre aux demandes spécifiques en partenariat avec nos clients.

LA GARANTIE SEGUIN MOREAU

Une garantie d'une durée de deux ans est assurée par SEGUIN MOREAU contre tout vice de fabrication ou accessoire défectueux.
Elle s'applique dans le cadre d'une utilisation normale et conforme à notre manuel d'instructions.

LE SAVIEZ-VOUS ?

Parmi les matériaux utilisés pour la vinification, le bois de chêne est de loin le plus isolant. Cette propriété est exprimée par la conductivité
thermique (λ) du matériau en W/m.K. Plus λ est bas, plus le matériau est isolant (s'oppose aux flux de chaleur) :
- Chêne massif : 0.2 W/m.K
- Béton armé : 1.2 W/m.K
- Acier inoxydable 304 : 50 W/m.K

L'inertie thermique (R) que l'on peut définir comme la capacité du matériau à s'opposer aux flux thermiques, dépend de la conductivité thermique (λ) et de l'épaisseur (e) de la paroi de la cuve : R = e/λ. Plus l'épaisseur de la paroi est importante et plus la conductivité thermique est faible, plus le contenant est isolant. C'est exactement le cas des grands contenants en chêne ! L'épaisseur de leur paroi est généralement de 5 à 6 cm, alors qu'elle est moindre pour les autres matériaux (béton, inox).
Il en résulte que les contenants en chêne sont 10 à 100 fois plus isolants que les autres cuves actuellement proposées sur le marché.
Bénéfices techniques :
• Inertie thermique : variations de températures moins importantes et plus lentes,
• Économie : minimisation de la consommation énergétique de thermorégulation.

GALILEO OAK

Avec des origines historiques remontant à 1838, SEGUIN MOREAU a fêté cette année ses 180 ans. En écho à cet anniversaire, la tonnellerie a su montrer qu'elle savait allier tradition et modernité, en dévoilant sa dernière nouveauté lors du salon VINITECH. Sphérique et rotative, la cuve GalileOak est la dernière innovation spectaculaire de SEGUIN MOREAU. GalileOak doit son originalité à sa forme sphérique, son système de rotation et surtout SEGUIN MOREAU a marié le chêne à la forme la plus naturelle.

En effet, la sphère est très répandue dans la nature et pour cause : de toutes les formes, elle est celle qui maximise la résistance physique et l'inertie thermique. En partant de ce constat, les 2 sociétés ont fait le choix de cuves sphériques pour préserver le vin des variations de températures et permettre des mouvements de convection lents et naturels, gage d'une extraction délicate des composés du raisin. De plus, seule la sphère permet une rotation efficace. Grâce à une simple manivelle, la cuves GalileOak permet une mise en suspension les lies, offre de nouvelles méthodes d'extraction lors des macérations et facilitent le décuvage par une simple rotation.

SEGUIN MOREAU a déposé un brevet sur le processus de fabrication, le système d'assemblage et de montage de GalileOak.

L'une des spécificités de cette cuve de 15HL est d'être étanche, sans que les douelles aient été reliées entre elles par méthode « classique » de perçage et de tourillonage. Trois tirants sont placés à l'intérieur de GalileOak pour maintenir les douelles et assurer l'étanchéité. Les douelles ont une épaisseur de 55mm et une chauffe blanche à la vapeur ; la réalisation de cette cuve demande 3 fois plus de temps que la fabrication d'une cuve tronconique.

Pour renforcer son aspect esthétique, GalileOak est équipé d'un hublot permettant de visualiser l'intérieur de la cuve pendant la fermentation et d'un châssis inox d'inspiration « Eiffel ». Cette cuve qui se rapproche de l'œuvre d'art ajoutera une valeur architecturale aux chais..

CERTIFICATION ALIMENTAIRE
Le caractère naturel de notre produit n'est pas déclaré par DRUNK TURTLE mais par les ORGANISMES certificateurs. Le nôtre est un produit qui ne nécessite aucune vitrification grâce à la pureté des matériaux utilisés.

MICROXYGÉNATION
L'une des particularités de COCCIOPESTO DT est sa porosité qui garantit une micro-oxygénation contrôlée, grâce à laquelle nous obtenons des produits qui ne sont pas oxydés mais évolués en saveurs nouvelles et authentiques, respectant la nature organoleptique du raisin. Cependant, il est possible d'adapter cette porosité aux besoins du fabricant.

INFLUENCE ORGANOLEPTIQUE
Le cocciopesto entre dans la catégorie des matières « inertes » du vin, c'est-à-dire des matières non « vivantes » qui ne libèrent pas de goûts et/ou d'odeurs au liquide, mais permettent une micro-oxygénation indispensable à l'affinage. Les producteurs d'aujourd'hui, suivant la dynamique du marché, recherchent de plus en plus la naturalité du produit en appliquant des pratiques agronomiques dictées par la réglementation biologique ou biodynamique. Nos Opus correspondent parfaitement à ces philosophies de production.

FORME OVOIDE
La forme du réservoir est liée à la tradition, mais revisitée puisqu'elle est destinée à un usage professionnel. La forme ovoïde inversée interne de l'amphore est idéale pour la vinification ; car il favorise la condensation des gaz de fermentation, il facilite également la création d'un mouvement convectif qui aide le moût à se déplacer naturellement, en maintenant les lies fines en suspension.

PAS D'ARMURE
Grâce au travail minutieux de nos ingénieurs, nous avons pu réaliser des cuves, même de grande capacité, sans le support de cages métalliques internes, afin d'éviter la formation de charges électrostatiques, nuisibles au vieillissement naturel du vin. C'est l'une des raisons pour lesquelles nos amphores peuvent également être conservées à l'extérieur, car elles ne contiennent pas d'armure métallique qui pourrait se dilater avec des températures variables.

ÉTUDIE LE PASSÉ
SI TU VEUX DÉFINIR LE FUTUR.
- CONFUCIO-

INERTIE THERMIQUE
L'épaisseur des parois de la cuve à vin garantit que lorsque la température externe varie, celle interne ne subit pas de variations brusques, obtenant ainsi une gestion plus naturelle de la température du produit.
En réduisant le nombre d'interventions de refroidissement forcé, des économies d'énergie substantielles sont réalisées, préservant la consommation et l'environnement.

PERSONNALISATION
Chaque client de Drunk Turtle est important pour nous. Pour rendre notre produit encore plus unique, nous sommes en mesure de personnaliser votre jarre à vin en apposant les logos de l'entreprise et/ou en peignant la paroi extérieure, selon les instructions reçues. Ce faisant, nous appliquons des peintures siloxanes modernes ou anciennes pour maintenir inchangée la capacité d'oxygénation naturelle de l'amphore.

ÉCONOMIE D'ÉNERGIE
Les données de nos clients indiquent qu'un Opus 25 de 27hl situé dans un environnement clos et non climatisé peut économiser des centaines de Kw d'électricité par an. Ceci est possible grâce à l'épaisseur et la qualité de la paroi de l'amphore, qui régule naturellement la température interne, permettant une gestion optimale du processus avec des économies importantes en termes d'argent, allégeant la facture.

EMPREINTE CARBONE
OPUS est le pot à vin le plus éco-durable au monde. Tous les matériaux entrant dans la composition, à l'exception du ciment, sont des déchets. Les OPUS sont séchées à l'air au lieu d'être cuites, elles ont donc une empreinte carbone extrêmement faible, liée presque exclusivement au transport des matières premières et à la livraison des amphores finies.

GARANTIE
Les OPUS sont livrés avec une garantie de 2 ans* qui comprend aussi bien les interventions ordinaires qu'extraordinaires. Cette garantie, en plus de notre présence et de notre disponibilité, offre à nos clients une sécurité et un soutien supplémentaires dans la production de leur propre vin à Cocciopesto DT.

CAPACITE 350 / 500 / 1000 / 1500 / 2000 /2500 Lt

L'exemple le plus ancien de production de vin continue (lire : la vraie vinification) a été trouvé en Arménie en 4 100 av. environ, avec la découverte de la plus ancienne cave dédiée exclusivement à la conservation. Tandis que les premières amphores destinées à la vinification ont été découvertes entre les montagnes du Caucase et la mer Noire, berceau de la viticulture mondiale.

Le premier territoire au monde où la vigne a été développée et domestiquée, donnant ainsi vie à l'aube de la vinification, est la Géorgie. On sait que la viticulture géorgienne est inextricablement liée au qvevri - les outres traditionnelles de forme ovoïde en terre cuite.

ORIGINI DEL COCCIOPESTO

2000 a.c. **I CRETESI** in alcune strutture cominciano ad usare materiali pozzolanici, sotto forma di polvere di argilla calcinata.

901-1000 a.c. **I FENICI** e gli **ISRAELITI** conoscevano la tecnica di produrre malte idrauliche di enorme importanza tecnologica in tutte le opere idrauliche (Acquedotti, Porti, Serbatoi, ecc.).

401-500 a.c. **I MACEDONI** nelle loro case e palazzi utilizzavano cocciopesto come legante per pavimenti, e in particolare per i mosaici a ciottoli.

201-300 a.c. **I GRECO-PUNICI** utlizzavano il materiale negli edifici e già allora era stato adottato dappertutto dai **GRECI DI SICILIA** e della **MAGNA GRECIA**, dai quali lo ripresero a loro volta i vicini italici.

27 a.c. - 395 d.c. **I ROMANI** lo utilizzavano già nel 400 a.c, con la nascita dell'impero romano si diffuse esponenzialmente.

Clayver est un récipient en céramique conçu spécifiquement pour la vinification, y compris la fermentation, le stockage et l'affinage du produit.

Matériels

Clayver est réalisé dans un type de grès particulier, homogène et compact, semblable à bien des égards à un granit naturel. Contrairement à l'argile, il est caractérisé par une résistance mécanique élevée qui rend sa manipulation plus facile. Le matériau est imperméable aux liquides, et donc aucune précaution n'est nécessaire pour empêcher l'évaporation du produit, telle que le revêtement ou l'imprégnation avec des cires, des résines ou des vernis. Le matériau est pourtant nu. La structure microporeuse intrinsèque du matériau céramique permet toutefois des échanges gazeux avec l'extérieur du récipient, mais seulement en quantité très limitée et sur une échelle de temps très longue. Le conteneur est donc également adapté à un long vieillissement. Il est également garanti et conforme à la législation en vigueur pour les conteneurs d'aliments.

Contrairement aux conteneurs en béton non revêtus, le nettoyage de Clayver est très simple. On peut utiliser de l'eau chaude, de la vapeur ou de solutions concentrées d'acide tartrique, acide citrique, etc.

Formes

Clayver est idéalement une sphère avec un goulot court dans la partie supérieure, sur lequel on réalise la fermeture.

En plus de sa valeur esthétique indéniable, la forme sphérique présente de multiples avantages : lors de la vinification sur les peaux, il maintient le chapeau en contact avec le moût, facilitant l'extraction de la couleur.

Au cours de la fermentation, les mouvements de convection ne sont pas entravés et contribuent au maintien d'une masse homogène et au remuage naturel des lies fines. Lors du stockage, l'épaisseur de la paroi assure une inertie thermique optimale et un échange homogène, en trois dimensions et avec la moindre surface possible.

Le couvercle peut être personnalisé, sérigraphié et traité contre les UV.

Clayver Luna 250 Lt

La cuve "Luna" est le plus petit de la ligne Clayver, ainsi que le plus emblématique. C'est un cercle parfait, avec son design minimal et toujours contemporain, pour rendre votre cave futuriste et atmosphérique.

Dans ce récipient les mouvements convectifs du vin sont naturellement favorisés. Il est pratique, facile à nettoyer et à déplacer avec le transpalette, grâce également à son support en inox. Il est possible de monter à la fois le verre et le couvercle en acier inoxydable.

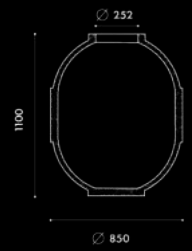
Clayver Luna est disponible en 10 configurations différentes pouvant répondre aux différents besoins de la cave.

Dans ce récipient les mouvements convectifs du vin sont naturellement favorisés. Il est pratique, facile à nettoyer et à déplacer avec le transpalette, grâce également à son support en inox. Il est possible de monter à la fois le verre et le couvercle en acier inoxydable.

Clayver Galatea 400 Lt

Selon Ovide Galatée était une belle nymphe des mers, amoureuse d'Aci, un jeune berger dont elle était aussi l'amante, mais aussi l'objet de désir du cyclope Polyphème. Ce dernier, trouvant les deux dans une situation amoureuse, fut pris de jalousie et le tua. La nymphe, accablée par la douleur, a transformé son sang afin de maintenir vivant leur sentiment amoureux. Personnage de la mythologie lié au mythe de Polyphème. A l'image de la nymphe envoûtante, la Galatée est élégante et séduisante, parfaite pour une cave raffinée.

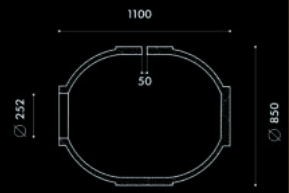
Galatea est disponible en 7 configurations qui peuvent s'adapter aux caractéristiques de chaque vin et aux besoins d'une cave qui choisit des fûts en céramique pour le vin Clayver.



Clayver Orizzonte 400 Lt

Un horizon de grès cérame. Avec les fûts en céramique Clayver, il est possible d'obtenir un vin de la plus haute qualité. La position horizontale du 400l, avec la bonde supérieure, permet un positionnement sur des supports simples ou multiples similaires à ceux couramment utilisés pour les fûts en bois. Cela nous permet de construire une cave parfaite dans laquelle cohabitent innovation et tradition. . Disponible en 4 configurations différentes pouvant répondre aux différents besoins de la cave.

Dans ce récipient les mouvements convectifs du vin sont naturellement favorisés. Il est pratique, facile à nettoyer, à manipuler avec un transpalette et à ranger pour créer une cave entière de fûts de vin en céra-



Clayver TRIO 3 X 400 Lt

L'avantage d'un système modulaire

Le système TRIO permet l'empilage horizontal de Clayver 400l, pour un total de 1200l, avec une optimisation conséquente de l'espace et de la praticité des opérations. Le remplissage, le vidage et le lavage par la porte avant en inox sont facilités. Il s'agit d'un support renforcé, qui permet également des opérations de batonage et de roto macération.

Capacité 1200l

Optimisation de l'espace

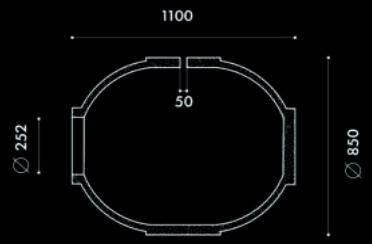
Remplissage, batonnage, vidange, lavage sur site

Porte d'entrée pour accessibilité interne

Dégustation de vins

Manutention de modules avec transpalette

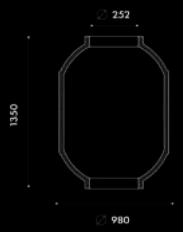
Le système TRIO permet l'empilage horizontal de Clayver 400l, pour un total de 1200l, avec une optimisation conséquente de l'espace et de la praticité des opérations. Le remplissage, le vidage et le lavage par la porte avant en inox sont facilités. Il s'agit d'un support renforcé, qui permet également des opérations de batonnage et de rotomacération.



Clayver Polifemo 600 Lt

Polyphème est impressionnant et vaste. Il permet une bonne contenance tout en conservant la caractéristique de l'artefact monolithique Clayver en grès, avec la partie supérieure et inférieure bombée pour ne pas gêner les mouvements convectifs. Le couvercle supérieur du regard est en acier inoxydable et est équipé d'un robinet de dégustation de vin et d'une vanne de vidange à 2 voies. La porte inférieure en acier inoxydable est amovible et comprend une vidange partielle avec vanne 40 DIN. Cette solution permet également un drainage total par le bas, facilitant ainsi les étapes d'élimination des pelures, de lavage et de désinfection. Cette configuration comprend un support avec trois supports avec un espace en dessous pour l'insertion du réservoir de collecte.

Selon Homère, Polyphème était un Cyclope, une imposante figure mythologique borgne. Fils du dieu des mers Poséidon, il a vécu fermé en raison d'un énorme rocher dans sa grotte, où même Ulysse a été emprisonné. Ce dernier, malin, s'approcha du Cyclope en le flattant et en lui offrant une outre. Polyphème l'apprécia tellement qu'il voulut lui offrir un cadeau. « Certes la terre qui donne le fourrage produit du vin d'excellentes grappes pour les Cyclopes, et la pluie de Zeus le fait grandir. Mais c'est une goutte d'ambroisie et de nectar !" rapporter les vers homériques. Le cyclope rend hommage à la boisson, à laquelle il ne peut tout simplement pas résister.



Clayver OCEANO 2.300 Lt

L'association du grès, de l'inox et du béton alliée aux avantages des composants en inox (fond et couvercle) avec l'ajout d'accessoires standards donnent vie à un produit de haute qualité. Les avantages de l'intérieur en grès sont nombreux : microporosité contrôlée, absence de transferts, lavage simplifié, isolation thermique et alliés aux avantages du ciment. Ce dernier n'est pas en contact avec le vin mais donne en même temps masse, isolation thermique et structure pour les grands volumes.

H 2.400 DIAM 1.500

Cuves en béton, se poser les bonnes questions

Sont elles fabriqué avec matériaux de qualité? OUI

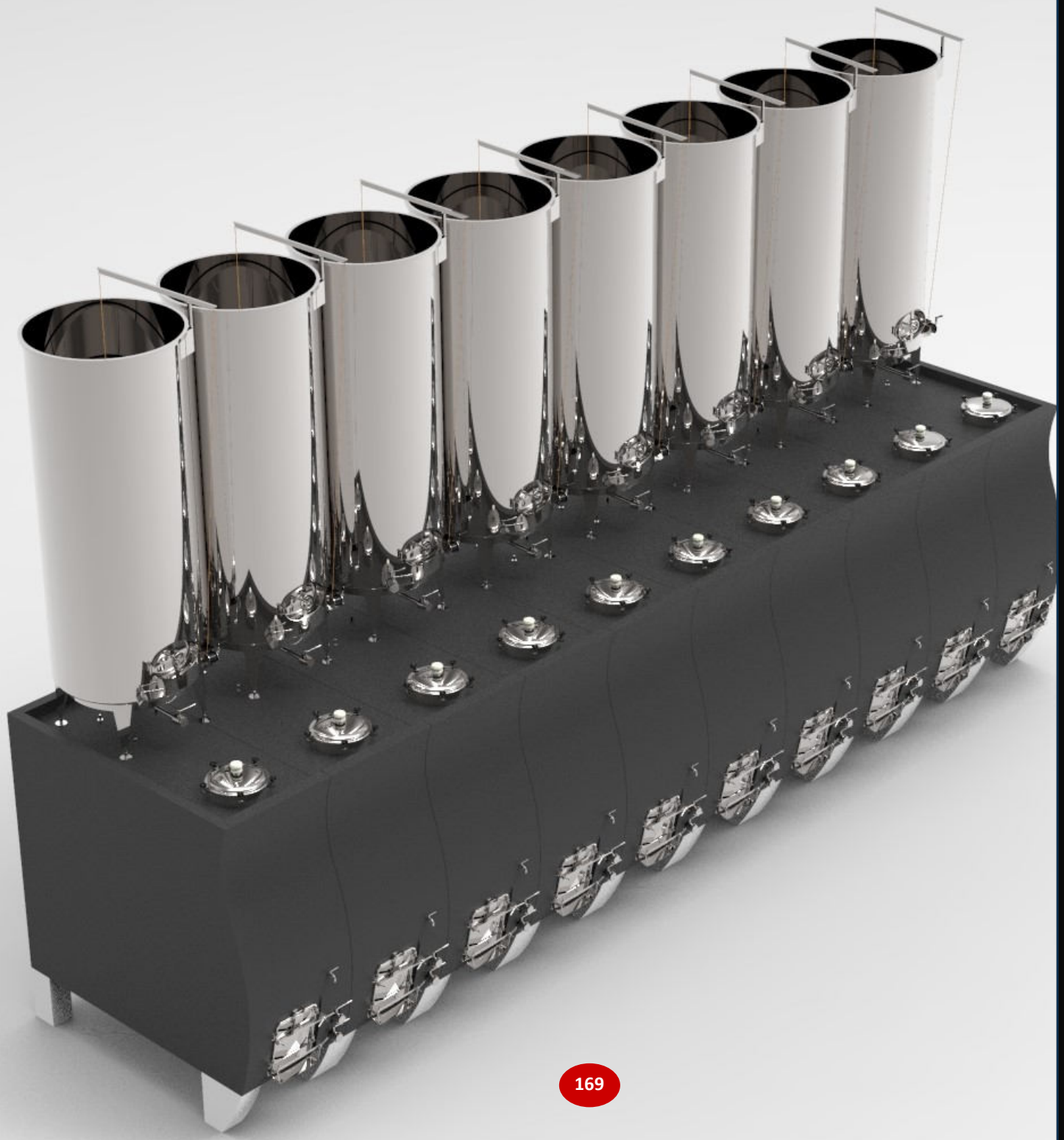
Les matériaux sont ils les seuls à déterminer un bon béton? NON

La qualité du béton CLC est assurée par les aspect suivants:

- Centrale de bétonnage situé directement dans l'atelier avec contrôle de pesée et mélangeur verticale à mouvement orbital gérée par ordinateur. Cette installation nous permet de ne pas utiliser de camion malaxeur. En effet mélanger le béton dans un camion toupie nécessite une quantité d'eau importante au début et des rajouts d'eau successifs pour éviter qu'il sèche. Une excessive quantité d'eau affaiblit la matrice cimentaire et implique une perte de résistance.
- Béton fait seulement au moment de la coulée et dans les quantités demandés
- Mélange avec un très réduit apport en eau et très riche en cailloux pour une matrice cimentaire avec caractéristiques physico-mécanique supérieures
- Absence d'adjuvant chimique

Le béton CLC est un mélange d'excellence:

-ciment Portland 525 CEM I : 95% clinker (issu de la cuisson à haute température |1450°C| d'un mélange d'environ 80% de calcaire et de 20% d'argiles)+ 5% gypse et rien d'autre - sable et gravier gardés à l'abri de la pluie, du gel et de la pollution, séle tionnés par triage sans concassage (un caillou ronde entier est propre et solide, au co traire, un caillou cassé présente de microfissures qui le rendent friable) - eau prélevé du bassin hydrographique de la fleuve Brenta, excellente chimiquement, sans nitrate et produits polluants et en condition de disposition non altérable alimenté par les Dolomites. Selon un étude effectué par l'ARPAV (Agence Régionale pour la Prévention de l'Environnement de la Vénétie) sur l'état des eaux souterraines de la Plaine Vénitienne, l'indice SAAS (Etat Environnementale des Eaux Souterraines) à mis en évidence que l'eau prélevé de la station de récolte n. 504 à Trezze sul Brenta (seulement 7 km à Nord de l'établissement CLC) est excellente avec classification "1A - Élevé": L'indice SAAS est, en effet, attribué en croisant deux sous-indices: - SCAS (Etat Chimique des Eaux Souterraines): Valeur attribué 1 - Impact anthropique nul avec caractéristique hydro chimique de haute qualité. - SQUAS (Etat Quantitatif des Eaux Souterraines): Valeur attribué A - Impact anthropique nul avec condition de équilibre hydrogéologique.



Est-ce que CLC utilise des moules?
NON
Il y a plusieurs raisons pour éviter d'utiliser des moules:
- Les béton utilisé en cas de moulage nécessite d'être très riche en eau pour mieux se repartir dans les moules; mais une excessive quantité d'eau:
- affaiblit la matrice cimentaire et comporte une perte de résistance dans la phase de vibrage (obligatoire pour éliminer les bulles d'air) la partie lourde (gravier) aura tendance à se déposer sur le fond et au contraire, la partie plus liquide à monter vers le haut. Une cuve obtenue par moulage aura une consistance non homogène entre la partie basse et la partie haute
-Augmente le retrait hydrométrique en favorisant les fissurations
- il faut employer des adjuvants chimiques tels que les fluidifiants et les super fluidifiants
- une fois que le béton a séché et que le moule a été démonté des action de ponçage et de ragréage sont indispensable pour donner un aspect fini à la cuve

Faut-il donc renoncer au design qu'on peut obtenir en utilisant de moules?
NON
CLC dans les dernières années a développé des solutions esthétiques et fonctionnelles:
- Possibilité de choisir entre différentes formes sans renoncer au "sur mesure": Standard, Tronco- Pyramidale, Venus, Arco et Vagues
- Possibilité d'intégrer des emblèmes ou des logos en bas relief ou en inox
- Possibilité d'intégrer des éléments de lumière comme de strip led

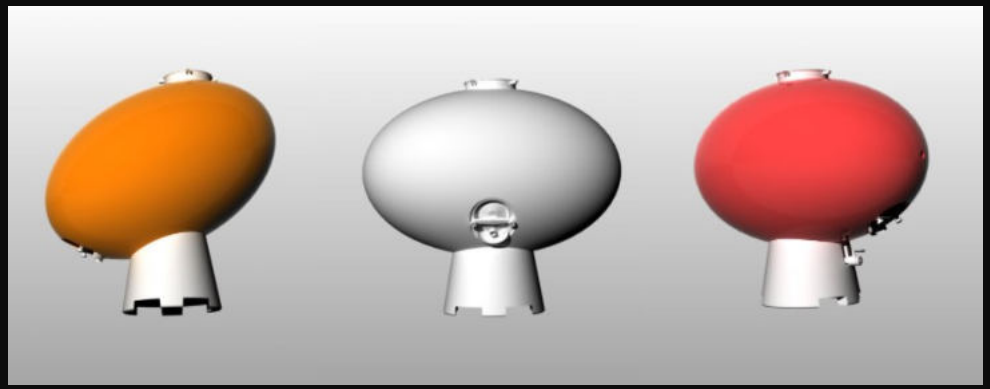
CLC intègre un système de refroidissement dans les parois de la cuve? NON

Le seul avantage qu'il faut reconnaitre à ce système c'est que théoriquement on élimine la contamination du vin en cas de fuite du liquide de refroidissement. Pourtant les drapeaux traditionnels et le système tubulaire qu'on propose sont essayés à l'eau à haute pression et sont absolument fiables. Par contre si on parle d'un système intégré il faut réfléchir sur d'autres aspects:

- en cas de fuite il n'y a pas la possibilité de réparer l'échangeur sans endommager la cuve (voir la détruire)
- c'est un système de refroidissement indirecte, ça veut dire qu'il faut d'abord refroidir la cuve pour pouvoir ensuite refroidir le vin. Il demande donc beaucoup plus d'énergie par rapport à un drapeaux traditionnel
- une fois la cuve refroidi, les parois échangent soit vers l'intérieure que vers l'extérieure de la cuve. Ce double échange représente un gaspillage de frigories, cet a dire encore plus de demande d'énergie
- pour éviter fissurations causé par les dilatations thermiques il faudrait ajouter des adjuvantes chimiques pour augmenter l'élasticité du béton. Les béton CLC est complètement naturel et on évite toutes contaminations

Les cuves en béton sont respectueuse de l'environnement? OUI

Si on prend en considération la quantité de CO_2 émis dans l'atmosphère pour produire le ciment nécessaire à fabriquer une cuve de 100 HL, la valeur est inferieure par rapport à la quantité émis pour produire l'acier nécessaire pour fabriquer une cuve en inox de égale volume. Le cycle de production du ciment implique en moyenne 0,9 t de CO_2 pour 1 t de ciment (wikipedia); une cuve béton de 100 HL pèse 8,5 t dont 1,2 t de ciment. Cet à dire 1,08 t de CO_2 émis dans l'air

Le cycle de production de l'acier inoxydable implique en moyenne 2,9 t de CO_2 pour 1 t de inox (www.worldstainless.org); une cuve inox de 100 HL pèse en moyenne 450 kg, soit 0,45 t. Cet à dire 1,3 t de CO_2 émis dans l'air

La production même de la cuve demande beaucoup moins d'énergie du moment qu'on utilise seulement la centrale pour mélanger le béton ensuite il faut simplement laisser sécher la cuve; par contre une cuve inox demande l'utilisation de plusieurs utiles, tronçonneuses, presses, calandres, machines à souder