

Mosaic®

Lúpulo de Doble Propósito

Origen: Estados Unidos — Yakima, WA

Productor: Hop Breeding Company

Linaje: Hija de Simcoe® (YCR 14) × macho derivado de Nugget



- MANGO
- PIÑA
- GRANADILLA
- CEBOLLA
- GROSELLA

Derivado de Simcoe®, Mosaic® fue desarrollado por Hop Breeding Company en 2012. Ofrece un perfil multidimensional: tropical, frutal, floral y terroso en simultáneo, con alfa ácidos altos que lo convierten en un lúpulo de doble propósito real. Su mayor virtud es la complejidad aromática que le dio su nombre.

Ascendencia

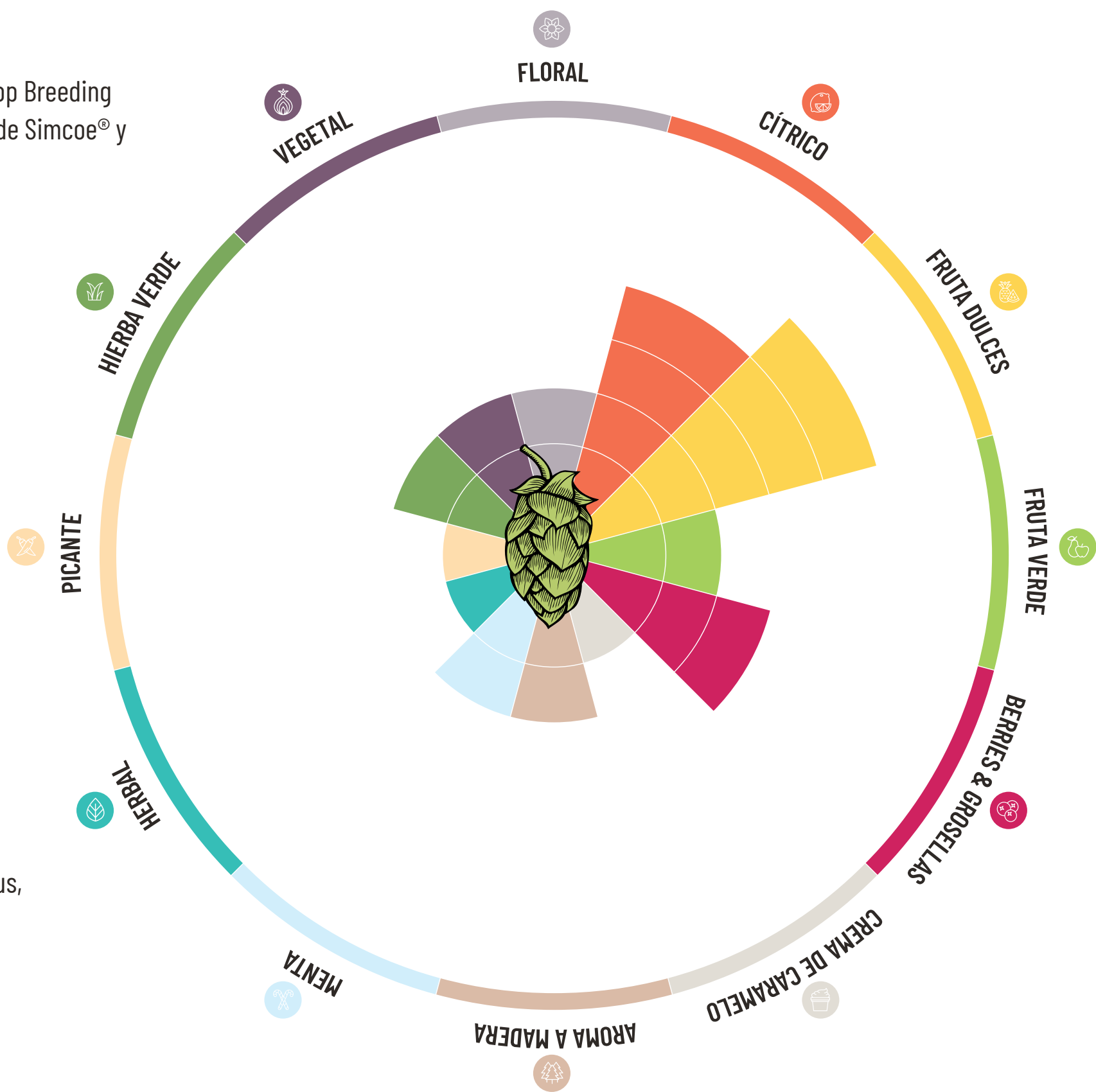
Mosaic® es hija de la variedad Simcoe® (YCR 14) de la marca Hop Breeding Company y de un macho derivado de Nugget. Heredó el poder de Simcoe® y desarrolló su propia personalidad frutal e inconfundible.

Perfil Aromático Típico

Los aromas predominantes son tropicales: piña, mango y maracuyá son los que han convertido a Mosaic® en una opción tan popular para las IPAs. Otros sabores frutales incluyen mandarina, lima, grosella y cassis. Se detectan además notas florales, herbáceas y terrosas de pino invernol y alliums.

Usos, Estilos y Combinaciones

- **Ebullición:** amargor limpio y potente (alfa 10,4-14%).
- **Whirlpool:** piña, mango y maracuyá en máxima expresión.
- **Dry Hopping:** mandarina, grosella, floral y herbáceo.
- **Biotransformación:** tioles activos con Pomona o Nottingham.
- **Estilos:** NEIPA, Hazy IPA, American IPA, Pale Ale, West Coast IPA.
- **Combina:** Citra (dupla clásica), Simcoe (su madre), Columbus, Talus.



Análisis

Ácidos alfa 10,4 – 14 %	Mirceno 24,5 – 56,7 %	Linalol 0,5 – 0,9 %	Cetonas (% del aceite total) hasta 3,6 %
Beta-ácidos 2,8 – 4 %	Cariofileno (% del aceite total) 3,8 – 8,8 %	Geraniol (% del aceite total) 0,5 – 1 %	Isobutirato (% del aceite total) hasta 1,4 %
Aceite total hasta 3 ml/100 g	Farneseno (% del total de aceite) hasta 0,5 %	Humuleno 8,8 – 16 %	Tioles (µg/kg) hasta 26,5

Presentaciones Disponibles

Mosaic® está disponible en múltiples formatos según la etapa de proceso y la eficiencia operativa buscada.

Presentación	Tecnología / Proceso	Dosificación típica	Uso óptimo
	Cold processing Sensory Plus™ Lupulina enriquecida, menos materia vegetal.	0,95 – 1x vs T90. Sin cambio de receta ni equipo.	Reemplazo directo de T90. Amargor más limpio y aroma más definido.
	Sensory Plus™ concentrado. Máxima concentración de aceites y resinas.	70% del peso vs T90. Ej: 300 g/hL - 210 g/hL.	Whirlpool y dry hopping intensivo. Menos pérdida de cerveza.
	Extracto líquido dispersible. Sin solventes ni aditivos.	0,5 – 5 ml aceite/hL. Factor vs pellet: 1:5 a 1:8 en peso.	Dry hopping en frío. Sin materia vegetal, máxima transferencia aromática.
	Extracto líquido flowable CO2. Alfa ácidos: 40 – 55%. Sin sólidos.	50 – 200 g/hL en whirlpool.	Whirlpool. Reduce necesidad de dry hopping. Cero pérdidas de mosto.

