

D.O.C. ~ ROSSO DI MONTALCINO 2024

I VIGNETI:

I nostri vigneti sorgono nel cuore pulsante del versante nord-est di Montalcino, adagiati su colline che sfiorano i 320-340 metri sul livello del mare.

Qui, la **conduzione biologica** si sposa con un'esposizione est-ovest e terreni a medio impasto donando al vino un colore vibrante, una struttura solida e una freschezza impeccabile. Durante la maturazione, le viti sono accarezzate dalle correnti fresche provenienti dagli Appennini, un microclima unico che preserva l'eleganza aromatica delle uve Sangiovese.

LA VENDEMMIA:

La raccolta dell'uva Sangiovese avviene **rigorosamente a mano**. Ogni grappolo viene scelto con cura e adagiato in piccole cassette per garantirne l'integrità assoluta: un gesto di rispetto verso la terra e la qualità del frutto.

IN CANTINA:

Dopo una meticolosa selezione e la diraspatura-pigiatura, la fermentazione del mosto avviene per gravità in vasche d'acciaio inox a temperatura controllata.

La gestione termica e le lavorazioni mirate permettono di estrarre la massima ricchezza aromatica e vivacità cromatica, preservando l'anima giovane e fragrante del Sangiovese.

AFFINAMENTO:

Prima di essere svelato al mondo, il vino affronta un breve periodo di stabilizzazione e affinamento. Questa fase ne smussa l'esuberanza giovanile, conferendo equilibrio e una struttura armoniosa, pur preservandone l'innata freschezza.

Il nostro Rosso di Montalcino rappresenta l'espressione più vibrante e immediata del Sangiovese: un vino che riflette la nobiltà del vitigno, distinguendosi per una godibilità giovane e dinamica.

Grazie a un breve affinamento rivela tannini vellutati e una struttura definita, impreziosita da eleganti sfumature di anice.

Al palato, è un omaggio sensoriale alle colline di Montalcino: note di prugna rossa, melograno e ciliegia disidratata si fondono a sentori di frutti di bosco, culminando in un finale succoso, slanciato e di lunga persistenza.

THE VINEYARDS:

Our vineyards rise in the beating heart of **Montalcino's northeast slope**, nestled on hills reaching 320-340 meters above sea level. Here, **organic farming** meets an east-west exposure and medium-textured soils, giving the wine a vibrant color, solid structure, and impeccable freshness.

During ripening, the vines are caressed by cool breezes from the Apennines - a unique microclimate that preserves the aromatic elegance of the Sangiovese grapes.

HARVEST:

The Sangiovese harvest is carried out strictly by hand. Each cluster is carefully selected and placed in small crates to guarantee absolute integrity: a gesture of respect toward the land and the quality of the fruit.

IN THE CELLAR:

Following meticulous selection and de-stemming/crushing, the must undergoes gravity-fed fermentation in temperature-controlled stainless steel tanks. Precise thermal management and targeted processing allow for the extraction of maximum aromatic richness and color vibrancy, while preserving the young and fragrant soul of the Sangiovese grape.

AGING:

Before being introduced to the world, the wine undergoes a brief period of stabilization and refinement. This process softens its youthful exuberance, allowing it to achieve balance and a harmonious structure without losing its signature freshness.

Our Rosso di Montalcino is the most vibrant and immediate expression of Sangiovese: a wine that shares the nobility of the grape variety, yet stands out for its youthful approachability.

Through brief aging, it reveals velvety tannins and a well-defined structure, enhanced by elegant hints of anise.

The palate is a sensory journey through the hills of Montalcino, where notes of red plum, pomegranate, and dried cherry blend seamlessly with wild berries, leading to a juicy, light, and lingering finish.



ALCOOL: 13%
 DRY EXTRACT: 29 G/L
 TOTAL ACIDITY: 5.10

90 pt. #WINEMAG

91 pt. Antonio Galloni vinous