



**ARGIANO**  
CANTINA DAL 1580

## **BRUNELLO DI MONTALCINO**

- **DENOMINAZIONE:** Brunello di Montalcino DOCG
- **VITIGNO:** 100% Sangiovese
- **TERRENO:** Marna, argille antiche con alta concentrazione di calcare
- **ALTIMETRIA:** Tra 280 e 310 m.s.l.m.
- **VIGNETI:** Da 60 to 12 anni
- **SISTEMA DI ALLEVAMENTO:** Coltivazione organica. Cordone speronato. Bassa produzione ad ettaro
- **VINIFICAZIONE:** fermentazione e macerazione di tre settimane circa con due rimontaggi giornalieri e temperature controllate
- **MATURAZIONE:** Affinamento di circa 30 mesi in botte di rovere di Slavonia di diversa capacità (10/15/30/50 Hl). Imbottigliamento ad aprile/maggio seguendo le fasi lunari più propizie. Lungo affinamento in bottiglia
- **GRADO ALCOLICO:** 14,16% in vol.
- **NOTE ORGANOLETTICHE:** Al naso note molto evidenti di prugna e marasca tipiche del Brunello, ma anche una leggera speziatura, con legno ottimamente integrato. In bocca esprime una grandissima vivacità ed energia. Tannini ben integrati. Grande sapidità e finale molto lungo.
- **TEAM:**
  - Bernardino Sani – A.D. – Enologo
  - Francesco Monari – Agronomo – COO
  - Adriano Bambagioni – Capo-cantiniere
  - Roberto Caporossi – Assistente enologo
  - Riccardo Bogi – Direttore commerciale