



ARGIANO
CANTINA DAL 1580

ROSSO DI MONTALCINO

- **DENOMINAZIONE:** Rosso di Montalcino DOC
- **VITIGNO:** 100% Sangiovese
- **TERRENO:** Terreni essenzialmente sciolti con argille giovani ed alluvionali con leggera presenza di marna calcarea
- **ALTIMETRIA:** Tra 280 e 310 m.s.l.m.
- **VIGNETI:** Da 22 a 12 anni
- **SISTEMA DI ALLEVAMENTO:** Cordone speronato, alta densità di impianto, coltivazione biologica
- **VINIFICAZIONE:** Macerazione pre-fermentativa a freddo, fermentazione spontanea e macerazione sulle bucce per circa 10 giorni in acciaio a temperatura controllata. Sangiovese selezionato per mantenere freschezza e frutto
- **MATURAZIONE:** Botte di rovere francese (10-50 HI) per alcuni mesi
- **GRADO ALCOLICO:** 14,11% in vol.
- **NOTE ORGANOLETTICHE:** Rosso rubino vivace, naso estremamente minerale e con note di ciliegia ben marcate. Palato vivo, con buona acidità e tannino presente ma equilibrato
- **TEAM:**
 - Bernardino Sani – A.D. – Enologo
 - Francesco Monari – Agronomo – COO
 - Adriano Bambagioni – Capo-cantiniere
 - Roberto Caporossi – Assistente enologo
 - Riccardo Bogi – Direttore commerciale