

Procédures de Manipulation des Supports de Cuisson avec Revêtement RilonElast

Les revêtements RilonElast ont d'excellentes propriétés antiadhésives et une excellente adhérence au substrat ; cependant, l'exposition à une chaleur excessive ou à de la vapeur à haute température et le contact avec l'équipement de l'usine ou des pratiques qui provoquent l'abrasion du revêtement peuvent raccourcir la durée de vie de vos moules. Suivre ces exigences de manipulation minimisera le risque d'endommager vos moules et maximisera leur durée de vie. Ne pas respecter ces directives réduira leur durée de vie.

MANUTENTION EN USINE

Transporteurs et Indexeurs

- **Friction du Transporteur** – Les moules ne devraient pas rester statiques sur un convoyeur métallique en mouvement car ceci va causer une usure au bas du moule avec risque d'affaiblir le métal du moule.
- **Indexeur de Moules** – Réglez les doigts d'indexage des moules pour éviter de griffer la surface revêtue ou de provoquer des dégâts à la plaque, car les deux vont résulter en une défaillance prématurée du revêtement. Un rembourrage des doigts avec du caoutchouc va permettre de réduire friction et usure.
- **Points de Transfert** – Évitez un transfert d'empilage de moules sur des surface inégales. Les roulettes des chariots de moules ou des transporteurs devraient être d'un petit diamètre (25 mm) et espacées au minimum pour distribuer la charge. La hauteur d'une pile de moules devrait être au minimum pratique pour l'efficacité de la boulangerie.

Agents de Démoulage

- **Utilisation d'Huile** – Des huiles ou autres agents de démoulage ne devraient pas être utilisés sur les moules recouverts de RilonElast.
- **Utilisation de Nappages** – Tout débris ou pellicule laissés par les garnitures sèches ou liquides peuvent affecter l'intégrité et la durée de vie du revêtement.

Étuve et Four

- **Températures de Fonctionnement** – Le revêtement RilonElast convient aux produits surgelés et est applicable à des températures de -40° à 260° Celsius (-40° à 500° Fahrenheit). La température maximale recommandée est de 280° Celsius (536° Fahrenheit). Il est important de signaler que plus les températures utilisées sont élevées, plus la durée de vie du revêtement sera courte.
- **Vapeur** – Les moules revêtus ne doivent pas être exposés à de l'eau ou de la vapeur à haute température pendant une période prolongée. Une exposition excessive à la vapeur peut provoquer la dépolymérisation du revêtement et, finalement, entraîner une défaillance prématurée du revêtement.

- **Plaques et Moules Vides** – Des moules vides ne devraient pas être laissés dans le four car ceci pourrait provoquer une détérioration du revêtement. Si possible coupez le chauffage du four lors d'un arrêt pour éviter une exposition de longue durée à une chaleur trop élevée.
- **Chaleur du Four** – Les experts en fours doivent vérifier que le flux de chaleur du four est constant dans tout le four et qu'il n'y a pas de zones où le four atteint des températures supérieures au maximum suggéré pour le revêtement RilonElast.

Démoulage

- **Dégagement à l'Air** – Avec des produits du style petits pains, nous recommandons l'utilisation d'un gicleur à air ou d'un pistolet avant le démouleur. L'air comprimé doit être contrôlé pour s'assurer qu'il soit assez fort pour aider le démoulage, mais assez doux pour éviter qu'il n'endommage le produit ou qu'il ne souffle des particules dans le revêtement.
- **Démoulage Vertical** – Pour un démoulage vertical, réglez le démouleur pour soulever le produit hors du moule le plus droit possible. Assurez-vous que la tête du démouleur et le convoyeur à moule se déplacent à la même vitesse.
- **Démoulage par Balayage** – Pour un démoulage par balayage, assurez-vous qu'il y ait suffisamment de jeu entre le démouleur et le moule pour que le revêtement ne soit jamais touché. Nous suggérons un jeu minimum de 5 mm.

Empilage

- **Empilage en Douceur** – Le personnel de l'usine doit s'assurer que l'empilage automatique/manuel ou les opérations manuelles de manutention n'endommagent pas les moules et leur revêtement. Il faut éviter un empilage brutal, laisser tomber ou jeter les moules. En général, maintenez toujours des vitesses de chute basses, et minimisez la hauteur de chute et l'angle lorsque vous empilez les moules.
- **Empileuses Magnétiques** – Vérifiez le réglage du collecteur magnétique du désempilage pour vous assurer qu'il n'y a pas de force appliquée au moule car ceci pourrait endommager le matériau.
- **Hauteurs de la Pile** – Les moules/plaques ne doivent pas être empilés trop élevés. Les grands empilements de moules créent des problèmes de sécurité pour les travailleurs lorsqu'ils sont déplacés sur des camions, car les moules peuvent devenir instables, tomber ou provoquer d'autres accidents.

Nettoyage

- **Nettoyez avant la Première Utilisation** – Il est recommandé de laver et de sécher les supports de cuisson revêtus avant la première utilisation. Notez que vous n'avez pas besoin d'effectuer un « brûlage » sur un nouveau moule.
- **Nettoyage en Profondeur** – Un nettoyage partiel permettra aux ingrédients et aux produits de s'accumuler sur la surface revêtue ce qui va provoquer une dégradation des propriétés antiadhésives.
- **Nettoyage sous Pression** – Lors du nettoyage sous pression, assurez-vous que le jet de pulvérisation n'est pas trop proche de la plaque car les secousses du pistolet à air peuvent rayer la surface de la plaque. Après le nettoyage, égouttez l'excès d'humidité et séchez les plaques au four pendant 10 à 15 minutes à 180°C/356°F.
- **Nettoyage à la Brosse** – vous utilisez des brosses pour nettoyer les moules, vérifiez qu'elles soient douces pour éviter de griffer le revêtement.

- **Nettoyage à la Vapeur** – Les moules ne devraient pas être lavés à la vapeur à haute pression et/ou avec des solutions chimiques sauf approbation antérieure. REMARQUE : Les moules avec revêtement ne devraient pas rester en attente mouillés ou être exposés à la vapeur pour une longue période. Une exposition à trop d'humidité va causer un fonctionnement incorrect du mécanisme de démoulage du revêtement et pourrait cause un collage indésirable et en fin de compte, une défaillance prématurée du revêtement.
- **Évier/Laveur de Plaque** – Bien que cela ne soit pas recommandé, des détergents doux peuvent être utilisés en combinaison avec un laveur de plaques ou évier si cela est absolument nécessaire. Assurez-vous que le détergent utilisé a une faible concentration et ne contient pas de substances agressives. Si des détergents sont utilisés, les moules doivent être rincés abondamment à l'eau claire après le lavage et séchés complètement en les faisant passer dans un four vide pendant 10 à 15 minutes à 180°C/356°F.

STOCKAGE

- **Nettoyez les Moules avant Rangement** – Une mise en stock des moules pour une longue durée avant de revenir en production devrait être évitée sans nettoyage préliminaire car les dépôts sont plus difficiles à enlever après un temps assez long.
- **Stockez à l'Envers** – Les moules devraient être rangés à l'envers à moins qu'ils n'aient été dessinés spécialement pour rangement avec la surface de cuisson vers le haut.
- **Environnement** – Les moules ne devraient pas être stockés pendant longtemps dans un environnement non contrôlé. Ne stockez jamais les moules quand ils sont encore mouillés. Les moules qui sont lavés ou qui deviennent humides doivent être séchés à fond et stockés dans un endroit sec.
- **Retour en Production** – Il faut laisser le temps aux porteurs qui ont été stockés dans un environnement froid, de revenir à la température ambiante avant d'être remis en ligne. La condensation sur le métal froid pourrait provoquer un collage dû à un excès d'humidité sur le revêtement.