American Pan® EUROPE
Industrielle Backbleche und Antihaftbeschichtungen
EINE BUNDY BAKING SOLUTION

Handhabungsverfahren für Backformen mit RilonHard-Beschichtung

RilonHard-Beschichtungen verfügen über ausgezeichnete Antihafteigenschaften und eine hervorragende Haftung auf dem Substrat. Allerdings können übermäßige Hitze, Druck, Alkalität/Säure oder Dampf und Abrieb durch andere Anlagen die Lebensdauer Ihrer Backbleche und -formen verkürzen. Bei Beachtung dieser Handhabungsvorschriften wird das Risiko einer Beschädigung der Backbleche und -formen minimiert und die Lebensdauer der beschichteten Backbleche maximiert. Die Nichtbeachtung dieser Richtlinien kann die Lebensdauer der Beschichtung verkürzen.

HANDHABUNG IM WERK

Förderer und Indexierer

- **Förderer-Reibung** – Die Formen/Bleche sollten auf bewegten Fördervorrichtungen nicht statisch sein, denn dies führt zu Verschleißerscheinungen im Bodenbereich der Formen/Bleche, wodurch das Material potenziell geschwächt wird.
- **Form/Blech-Indexierer** – Die Indexierfinger der Formen/Belche justieren, um ein Verkratzen der beschichteten Oberfläche oder eine Beschädigung von Blechen zu vermeiden, denn dies kann es zu einem vorzeitigen Versagen der Beschichtung führen. Polstern der Finger mit Gummi trägt dazu bei, Reibung und Verschleiß zu reduzieren.
- **Transferpunkte** – Gestapelte Formen/Bleche nach Möglichkeit nicht über unebene Flächen bewegen. Rollwagenrollen oder Rollenförderanlagen für die Formen/Bleche sollten einen kleinen Durchmesser (25 mm) haben und eng beabstandet sein, um die Last zu verteilen. Die Stapelhöhe der Formen/Bleche sollte sich danach richten, was für die Bäckerei praktikabel ist.

Öl und Trennungsmittel

- **Verwendung von Öl** – Öl oder andere Trennmittel sollten auf mit RilonHard beschichteten Backblechen und -formen nur verwendet werden, wenn dies unbedingt notwendig erscheint.
- **Verwendung von Belägen** – Jeglicher Schmutz oder Filmschicht, der von flüssigen oder trockenen Belägen zurückbleibt, kann die Integrität und Lebensdauer der Beschichtung beeinträchtigen.

Gärschrank und Backofen

- **Betriebstemperaturen** – Die RilonHard-Beschichtung eignet sich für Tiefkühlprodukte und ist bei Temperaturen von -40° bis 260° Celsius (-40° bis 500° Fahrenheit) anwendbar. Die empfohlene Höchsttemperatur beträgt 280° Celsius (536° Fahrenheit). Es ist wichtig zu beachten, dass die Beschichtungslebensdauer kürzer ist, je höher die verwendeten Temperaturen sind.

- **Dampf** – Beschichtete Backbleche sollten nicht über einen längeren Zeitraum von Wasser mit hoher Temperatur oder Dampf ausgesetzt werden. Die Einwirkung von zu viel Dampf kann dazu führen, dass die Beschichtung de-polymerisiert und schließlich zu einem vorzeitigen Verschleiß der Beschichtung führt.
- **Leere Formen/Bleche oder Formgegenstände** – Leere Formen und Bleche sollten nicht im Backofen stehengelassen werden, denn hierdurch kann es zu einer Qualitätsminderung der Beschichtungsoberfläche kommen. Nach Möglichkeit sollte der Backofen ausgeschaltet werden, wenn er nicht in Betrieb ist, damit vermieden wird, dass die Formen/Bleche erhöhten Temperaturen ausgesetzt werden.
- **Ofenhitze** – Ofenexperten sollten überprüfen, ob der Wärmefluss im gesamten Ofen gleichmäßig ist und ob es keine Bereiche gibt, in denen der Ofen Temperaturen erreicht, die über den für die RilonHard-Beschichtung empfohlenen Höchstwerten liegen (siehe oben unter Betriebstemperaturen).

Entnahme der Backwaren

- **Freisetzung von Luft** – Es ist empfehlenswert, die Düsen oder Jets vor der Backwarenentnahme von Brötchenprodukten zu verwenden. Die Luftzufuhr sollte überwacht werden, damit ein ausreichend starker Strom für die Backwarenentnahme sichergestellt ist, der jedoch gleichzeitig schonend genug ist, um eine Beschädigung des Produkts oder Eintreiben von Partikeln in die Beschichtung auszuschließen.
- **Senkrechte Backwarenentnahme** – Um Backwaren senkrecht aus der Form oder vom Blech zu heben, ist die Entnahmevorrichtung entsprechend einzustellen, sodass das Produkt so gerade wie möglich angehoben wird. Vergewissern Sie sich, dass der Entnahmekopf und der Backform-/-blechförderer mit derselben Geschwindigkeit bewegt werden.
- **Schweifende Backwarenentnahme** – Bei der Backwarenentnahme mittels einer Schweifbewegung („Sweep Depanning“) ist darauf zu achten, dass die Entnahmevorrichtung ausreichend von den Formen beabstandet ist, um sicherzustellen, dass sie keinesfalls mit der Beschichtung in Berührung kommt. Ein Mindestabstand von 5 mm wird vorgeschlagen.

Stapelung

- **Vorsichtiges Stapeln** – Das Werkpersonal muss sicherstellen, dass die Formen bzw. Bleche oder die Beschichtung nicht infolge des automatischen/manuellen Stapelbetriebs beschädigt werden. Ein achtloses Stapeln, Fallenlassen oder Werfen von Formen und Blechen sollte vermieden werden. Allgemein gilt, dass beim Fallenlassen eine niedrige Geschwindigkeit eingehalten werden sollte, entsprechend sollten die Fallhöhe und der Fallwinkel so klein wie möglich gehalten werden.
- **Magnetstapler** – Die Einstellung der Magnetaufnahme an magnetischen Entstaplern ist zu überprüfen, um sicherzustellen, dass keine Kraft auf die Form bzw. das Bleich ausgeübt wird, denn hierdurch könnte das Form-/Blechmaterial beschädigt werden.
- **Stapelhöhe** – Formen/Bleche dürfen nicht zu hoch gestapelt werden. Hohe Blechstapel verursachen Sicherheitsprobleme für die Angestellten, wenn sie auf Blechwagen bewegt werden, da die Bleche instabil werden und herunterfallen oder andere Unfälle verursachen können.

Reinigung

- **Vor dem ersten Gebrauch reinigen** – Es wird empfohlen, beschichtete Backbleche und -formen vor dem ersten Gebrauch mit einem feuchten Tuch abzuwischen. Bei neuen Backblechen und -formen ist es nicht erforderlich, sie abzubrennen.
- **Sorgfältige Reinigung** – Unvollständiges Reinigen führt dazu, dass Zutaten und Produktbestandteile sich auf der Beschichtungsoberfläche ansammeln und einen Zersetzungsprozess der Nonstick-Eigenschaften auslösen.
- **Druckreinigung** – Achten Sie bei der Druckreinigung darauf, dass sich die Sprühstrahldüse nicht zu nahe am Backblech befindet, da Stöße der Luftpistole die Oberfläche des Backbleches zerkratzen können. Nach der Reinigung überschüssige Feuchtigkeit abtropfen lassen und Bleche 10-15 Minuten bei 180 °C im Ofen trocknen.
- **Bürstenreinigung** – Wenn zum Reinigen von Bleche Bürsten verwendet werden, benutzen Sie weiche Bürsten, um ein Zerkratzen der Beschichtung zu vermeiden.
- **Dampfreinigung** – Die Formen und Bleche sollten nicht mit Hochdruckdampf und/oder chemischen Lösungen gereinigt werden, es sei denn, es wurde zuvor eine entsprechende Genehmigung eingeholt. HINWEIS: Beschichtete Formen und Bleche sollten nicht nass stehengelassen werden oder für längere Zeit Dampf ausgesetzt werden. Eine zu hohe Feuchtigkeitsexposition kann den Trennmechanismus in der Beschichtung negativ beeinflussen, sodass er nicht mehr ordnungsgemäß funktioniert und es zu unerwünschtem Ankleben und letztendlich einem vorzeitigen Versagen der Beschichtung kommt.
- **Backblechwaschanlage** – Obwohl dies nicht empfohlen wird, können bei Bedarf milde Reinigungsmittel bei der Backblechwaschanlage verwendet werden. Achten Sie darauf, dass das verwendete Reinigungsmittel eine niedrige Konzentration hat und keine aggressiven Stoffe enthält. Wenn Reinigungsmittel verwendet werden, müssen die Bleche nach dem Waschen gründlich mit klarem Wasser gespült und vollständig getrocknet werden, indem sie 10-15 Minuten lang bei 180 °C im leeren Ofen durchlaufen.

LAGERUNG

- **Vor dem Einlagern reinigen** – Ein langfristiges Einlagern von Formen und Blechen ohne vorheriges Reinigen sollte vermieden werden. Sollen die Formen/Bleche zu einem späteren Zeitpunkt wieder in der Produktion verwendet werden, ist es schwerer, Ablagerungen zu entfernen nachdem sie sich über längere Zeit verfestigt haben.
- **Zum Lagern umkehren** – Formen und Bleche sollten zum Lagern auf den Kopf gestellt werden, es sei denn, es ist designgemäß vorgesehen, dass sie mit der Backfläche nach oben gelagert werden sollen.
- **Umgebung** – Formen und Bleche sollten nicht über längere Zeit in einer Umgebung ohne Umweltkontrollen gelagert werden. Die Formen/Bleche nie einlagern, wenn sie noch nass sind. Formen/Bleche, die abgewaschen wurden oder anderweitig nass geworden sind, sollten sorgfältig abgetrocknet und an einem trockenen Ort verstaut werden.
- **Rückführung in die Produktion** – Trägervorrichtungen, die in einer kalten Umgebung gelagert worden sind, sollten sich auf Umgebungstemperatur erwärmen, bevor sie in die Produktionslinie eingereiht werden. Kondensierung auf dem kalten Metallflächen kann aufgrund von zuviel Feuchtigkeit zu einem Ankleben auf der beschichteten Oberfläche führen.