American Pan® EUROPE
Stampi/Teglie Industriali & Rivestimento
A BUNDY BAKING SOLUTION

Procedure di Movimentazione per Stampi da Forno con Rivestimento RilonHard

I rivestimenti RilonHard hanno eccellenti proprietà antiaderenti e un ottima adesione al substrato; Tuttavia, l'esposizione a calore in eccesso, pressione, alcalinità / acidità o vapore e abrasione da altre apparecchiature dell'impianto può ridurre la durata delle pentole. Seguire questi requisiti di manipolazione ridurrà al minimo il rischio di danneggiare le teglie e massimizzerà la durata delle teglie rivestite. Trascurare di seguire queste linee guida può ridurre la durata del rivestimento.

MOVIMENTAZIONE DELL'IMPIANTO

Nastri Trasportatori e Indicizzatori

- **Attrito del Nastro Trasportatore** – Gli stampi non devono essere statici sui nastri trasportatori metallici in movimento poiché ciò ne causerà l'usura sul fondo e potenzialmente ne indebolirà il materiale.
- **Indicizzatori Degli Stampi** – Regolare le barrette di indicizzazione degli stampi per evitare di graffiare o altrimenti danneggiare la superficie rivestita, condizioni che provocheranno un danneggiamento precoce del rivestimento. Imbottire le barrette con della gomma aiuterà a ridurre l'attrito e l'usura.
- **Punti di Trasferimento** – Evitare il trasferimento della pila di stampi su superfici irregolari. I rulli dei carrelli elevatori o i nastri trasportatori a rulli per gli stampi devono essere di piccolo diametro (25 mm) e ravvicinati in modo da distribuire il carico. L'altezza delle pile di stampi deve essere bassa e pratica per la panetteria.

Agenti di Rilascio

- **Uso di Olio** – L'olio o altri distaccanti devono essere utilizzati su pentole rivestite con RilonHard solo se ritenuto assolutamente necessario.
- **Uso di Topping** – Eventuali detriti o pellicole lasciati da condimenti liquidi o asciutti possono influire sull'integrità e sulla durata del rivestimento.

Cella di Lievitazione e Forno

- **Temperature di Esercizio** – Il rivestimento RilonHard è adatto per prodotti surgelati ed è applicabile a temperature comprese tra -40° e 260° Celsius (da -40° a 500° Fahrenheit). La temperatura massima di picco consigliata è di 280° Celsius (536° Fahrenheit). È importante notare che maggiore è la temperatura utilizzata, minore sarà la durata del rivestimento.
- **Vapore** – Le pentole rivestite non devono essere esposte ad acqua o vapore ad alta temperatura per un periodo di tempo prolungato. L'esposizione a troppo vapore può causare la depolimerizzazione del rivestimento e, in definitiva, provocare un usura prematura del rivestimento.
- **Stampi Vuoti** – Non inserire stampi vuoti nel forno poiché ciò può portare al deterioramento della superficie del rivestimento. Se possibile, spegnere la sorgente di calore durante i periodi di inattività del forno per evitare una lunga esposizione a temperature elevate.

- **Calore del Forno** – Gli esperti del forno dovrebbero verificare che il flusso di calore del forno sia costante in tutto il forno e che non ci siano aree in cui il forno raggiunge temperature superiori al massimo (indicato nel punto Temperature di esercizio sopra) suggerito per il rivestimento RilonHard.

Estrazione Dagli Stampi

- **Distacco ad Aria** – Si consiglia di utilizzare ugelli o getti d'aria prima dello smodellatore con prodotti tipo panini da hamburger e hot dog. L'aria deve essere monitorata per accertarsi che sia forte abbastanza da favorire l'estrazione dagli stampi, ma abbastanza delicata da non danneggiare il prodotto o spingere particolato nel rivestimento.
- **Estrazione Verticale Dagli Stampi** – Per l'estrazione verticale dagli stampi, regolare lo smodellatore in modo da sollevare il prodotto dallo stampo il più dritto possibile. Accertarsi che la testa dello smodellatore e il nastro trasportatore degli stampi si muovano alla stessa velocità.
- **Estrazione Mediante Spazzolatura Dagli Stampi** – Per l'estrazione mediante spazzolatura dagli stampi, accertarsi che lo smodellatore abbia una distanza sufficiente dagli stampi per garantire che il rivestimento non venga mai toccato. Si consiglia una distanza minima di cinque millimetri.

Impilamento

- **Impilamento Delicato** – Il personale dell'impianto deve garantire che l'impilamento automatico/manuale o le operazioni di movimentazione manuale non danneggino gli stampi o il rivestimento. Evitare di impilare, far cadere o lanciare gli stampi. In generale, mantenere sempre basse velocità e ridurre al minimo l'altezza e l'angolo di azione quando si impilano gli stampi.
- **Impilatori Magnetici** – Controllare la regolazione del raccoglitore magnetico sui disimpilatori per accertarsi che non venga applicata alcuna forza allo stampo in quanto ciò potrebbe danneggiare il materiale dello stampo.
- **Altezza Delle Pile** – Stampi/teglie non devono essere impilati troppo in alto. Le pile di padelle alte creano problemi di sicurezza per i lavoratori quando vengono spostate su carrelli elevatori poiché le teglie possono diventare instabili e cadere o causare altri incidenti.

Pulizia

- **Pulire Prima del Primo Utilizzo** – Si consiglia di pulire il forno rivestito con un panno umido prima del primo utilizzo. Si noti che non è necessario eseguire un "burn off" su qualsiasi nuova pasticceria.
- **Pulizia Accurate** – Una pulizia incompleta consente agli ingredienti e al prodotto di raccogliersi sulla superficie rivestita, provocando una degradazione delle proprietà antiaderenti.
- **Pulizia a Pressione** – Si raccomanda di lavare e asciugare i prodotti da forno rivestiti prima del primo utilizzo. Si noti che non è necessario eseguire una "bruciatura/riscaldamento" su qualsiasi nuovo prodotto da forno.
- **Pulizia con Spazzole** – Se per pulire le teglie vengono utilizzate delle spazzole, utilizzare spazzole morbide per evitare di graffiare il rivestimento.
- **Pulizia a Vapore** – Gli stampi non devono essere lavati con vapore e/o soluzioni chimiche ad alta pressione durante la pulizia, a meno che non siano state approvate in precedenza. NOTA - Gli stampi rivestiti non

devono rimanere bagnati o essere esposti al vapore per un periodo prolungato. L'esposizione a eccesso di umidità può far sì che il meccanismo di distacco nel rivestimento funzioni in modo improprio e provocare attaccamenti indesiderati e, in ultima analisi, il danneggiamento prematuro del rivestimento.

- **Lavateglie** – Sebbene non sia raccomandato, i detergenti delicati possono essere utilizzati in combinazione con un lavateglie se assolutamente necessario. Assicurarsi che il detergente utilizzato abbia una bassa concentrazione e non contenga sostanze aggressive. Se si usano detergenti, le teglie devono essere risciacquate accuratamente con acqua pulita dopo il lavaggio e asciugate completamente facendo scorrere un forno vuoto per 10-15 minuti a 180 ° C / 356 ° F.

CONSERVAZIONE

- **Pulire gli Stampi Prima di Riporli** – Evitare la conservazione a lungo termine degli stampi in attesa di essere rimessi in produzione senza una preventiva pulizia, poiché eventuali depositi sono più difficili da rimuovere dopo un lungo periodo di tempo.
- **Conservare in Posizione Capovolta** – Gli stampi devono essere conservati in posizione capovolta a meno che non siano stati progettati specificamente per la conservazione con la superficie di cottura rivolta verso l'alto.
- **Ambiente** – Gli stampi non devono essere conservati per lunghi periodi di tempo in un ambiente non controllato. Non conservare mai stampi ancora bagnati. Gli stampi che vengono lavati o che si bagnano devono essere asciugati accuratamente e conservati in un luogo asciutto.
- **Ritorno in Produzione** – I vettori che sono stati conservati in un ambiente freddo devono essere lasciati riscaldare a temperatura ambiente prima di essere collocati sulla linea. La presenza di condensa sul metallo freddo può provocare aderenze a causa dell'eccessiva umidità presente sulla superficie rivestita.