American Pan® EUROPE
Moldes para Hornear y Recubrimientos Industriales
UNA BUNDY BAKING SOLUTION

Procedimientos de Manipulación de la Bandeja para Hornear con Recubierto de RilonHard

Los recubrimientos RilonHard tienen excelentes propiedades antiadherentes y excelente adherencia al sustrato; sin embargo, la exposición a calor excesivo, presión, alcalinidad/acidez o vapor y abrasión de otros equipos de fábrica puede acortar la vida útil de las bandejas. El cumplimiento de estos requisitos de manejo minimizará el riesgo de dañar de las bandejas y maximizará la vida útil de las bandejas recubiertas. El incumplimiento de estas instrucciones puede reducir la vida útil del recubrimiento.

MANIPULACIÓN EN LA PLANTA

Transportadores y Posicionadores

- **Fricción de Transportadores** – Los moldes no deben permanecer estáticos en transportadores metálicos en movimiento ya que esto generará desgaste en la base del molde y podría debilitar el material del mismo.
- **Posicionadores de Moldes** – Ajuste los dedos posicionadores de moldes para evitar que se raye la superficie revestida o se dañe la plancha, pues ambas cosas reducirán la vida útil del revestimiento. Acolchar los dedos posicionadores con caucho ayudará a reducir la fricción y el desgaste.
- **Puntos de Transferencia** – Evite transferir los moldes apilados sobre superficies disparejas. Los transportadores de rodillos para moldes deben tener un diámetro pequeño (25 mm) y estar poco espaciados para distribuir la carga. La altura de apilado de los moldes debe ser lo más baja posible según las necesidades de su repostería.

Agentes de Liberación

- **Uso de Aceites** – Solo se debe usar aceite u otros agentes de liberación en moldes para hornear recubiertos con RilonHard si se considera absolutamente necesario.
- **Uso de Coberturas** – Cualquier residuo o película que quede de los recubrimientos líquidos o secos puede afectar la integridad y la vida útil del recubrimiento.

Cámara de Fermentación y Horno

- **Temperaturas de Operación** – El recubrimiento RilonHard es adecuado para productos congelados y es aplicable a temperaturas de -40 ° a 260 ° Celsius (-40 ° a 500 ° Fahrenheit). La temperatura máxima recomendada es de 280 ° Celsius (536 ° Fahrenheit). Es importante tener en cuenta que cuanto más altas sean las temperaturas utilizadas, menor será la vida útil del recubrimiento.
- **Vapor** – Las bandejas cubiertas no deben exponerse al agua o al vapor a altas temperaturas durante un período de tiempo prolongado. La exposición a demasiado vapor puede hacer que el recubrimiento se despolimerice y eventualmente conducir a una falla prematura del recubrimiento.
- **Moldes Vacíos** – No deben dejarse moldes vacíos en el horno ya que esto podría hacer que se deteriore la superficie del revestimiento. Si se posible, apague el calor durante las interrupciones del horno para evitar exposiciones prolongadas a altas temperaturas.

- **Calentamiento del Horno** – Los expertos en el área deben verificar para asegurarse que el flujo de calor del horno sea constante en toda la superficie del horno y que no haya áreas donde el horno alcance temperaturas superiores al máximo (indicado en la sección Temperaturas de funcionamiento anterior) sugerido para el revestimiento RilonHard.

Desmoldado

- **Liberación con Aire** – Se recomienda usar boquillas o chorros de aire antes del desmoldador con productos como bollos y roscas. El chorro de aire se debe controlar para asegurar que sea lo suficientemente intenso para ayudar con el desmoldado, pero no tanto que dañe el producto o incruste partículas en el revestimiento.

- **Desmoldado Vertical** – Para desmoldado vertical, ajuste el desmoldador de modo que saque el producto del molde lo más recto posible. Asegure que el cabezal de desmoldado y el transportador de moldes funcionen a la misma velocidad.

- **Desmoldado de Barrido** – Para el desmoldado de barrido, asegure que haya suficiente espacio entre el desmoldador y los moldes para asegurar que nunca se toque el revestimiento. Se sugiere un espacio mínimo de cinco milímetros.

Apilado

- **Apilado Suave** – El personal de la planta debe asegurar que las operaciones automáticas/manuales de apilado y de manipulación manual no dañen los moldes o el revestimiento. Se debe evitar apilar descuidadamente, dejar caer o tirar los moldes. En general, siempre mantenga velocidades de bajada lentas y minimice la altura y el ángulo de bajada al apilar moldes.

- **Apiladores Magnéticos** – Revise el ajuste del captador magnético en los desapiladores para asegurar que no se aplique fuerza al molde ya que esto podría dañar el material.

- **Alturas de Apilado** – Las latas / bandejas no deben apilarse demasiado alto. Las pilas de bandejas altas pueden crear problemas de seguridad para los trabajadores cuando se mueven en carretillas elevadoras, pueden volverse inestables y caerse o causar otros accidentes.

Limpieza

- **Limpiar Antes del Primer Uso** – Se recomienda limpiar los moldes para hornear recubiertos con un paño húmedo antes del primer uso. Tenga en cuenta que no necesita "quemar" ninguno de los nuevos moldes para hornear.

- **Limpieza Minuciosa** – Una limpieza incompleta permite que se acumulen producto e ingredientes en la superficie revestida y hará que se degraden las propiedades antiadherentes.

- **Limpieza a Presión** – Cuando limpie a presión, asegúrese de que la boquilla de pulverización no esté demasiado cerca de la bandeja, ya que el movimiento de la pistola de aire puede rayar la superficie de la bandeja. Después de la limpieza, escurra el exceso de humedad y seque las bandejas en el horno durante 10-15 minutos a 180 ° C / 356 ° F.

- **Limpieza con Escobilla** – Si se utilizan cepillos para limpiar las bandejas, utilice cepillos suaves para evitar rayar el recubrimiento.

- **Limpieza con Vapor** – Los moldes no deben lavarse con vapor a alta presión y/o soluciones químicas a menos que dicho método se haya aprobado previamente. NOTA: Los moldes revestidos no deben dejarse reposar húmedos o exponerse al vapor por períodos prolongados. La exposición a humedad excesiva

puede impedir el funcionamiento adecuado del revestimiento, y causar adherencia indeseada, y en última, la falla prematura del revestimiento.

- **Fregadero / Lavadora de Bandejas** – Aunque no se recomienda, se pueden usar detergentes suaves en combinación con un lavavajillas o fregadero de bandejas si es absolutamente necesario. Asegúrese de que el detergente utilizado tenga una concentración baja y no contenga sustancias agresivas. Si se utilizan detergentes, las bandejas deben enjuagarse bien con agua limpia después del lavado y secarse completamente pasándolas por un horno vacío durante 10-15 minutos a 180 ° C / 356 ° F.

ALMACENAMIENTO

- **Limpie los Moldes Antes de Almacenarlos** – Nunca se deben almacenar moldes por períodos prolongados sin antes limpiarlos, ya que es más difícil eliminar los depósitos después de un tiempo.

- **Almacene Boca Abajo** – Los moldes se deben almacenar boca abajo a menos que se hayan diseñado específicamente para almacenarse con la superficie de hornear hacia arriba.

- **Entorno** – Los moldes no deben almacenarse por períodos prolongados en entornos no controlados. Nunca almacene moldes que aún estén húmedos. Los moldes que se laven o mojen deben secarse completamente y almacenarse en un lugar seco.

- **Retorno a la Producción** – Los moldes que se hayan almacenado en entornos fríos deben calentarse a temperatura ambiente antes de colocarse en la línea de producción. La condensación en el metal frío puede causar adherencia debido al exceso de humedad en la superficie revestida.