

Rekomenderad hantering av plåtar/formar belagda med RilonElast

RilonElast har bra non-stickegenskaper och bra vidhäftning på applicerad yta. MEN, exponering för onödig värme, press, ånga eller slitage från andra delar i bageriet kan påverka livslängden av din plåt/form eller behandling. Att följa dessa hanteringskrav kommer att minimera risken för att skada dina plåtar/formar och maximera livslängden på dina behandlade produkter. Att försumma att följa dessa riktlinjer kan minska beläggningens livslängd.

HANTERING

Transportbanor och gripklor

- **Transportbanor, friktion** – Formar bör inte vara statiska på rörliga metalltransportörer eftersom detta kommer att orsaka slitage på botten av pannan och potentiellt försvaga pannmaterialet.
- **Gripklor eller liknande** – Justera gripklor för att förhindra att den belagda ytan repar eller orsakar skador på ytan, båda kommer att resultera i tidig beläggningsfel. Att stoppa gripklor eller liknande med gummi hjälper till att minska friktion och slitage.
- **Överföringspunkter** – Undvik överföring av staplingsbara formar över ojämna ytor. Transportbanor eller rullbanor bör vara små i diameter (25 mm) och tätt placerade för att fördela lasten. Staplingshöjden för formar bör vara så låga som möjligt för bageriet.

Andra produkter

- **Användning av olja** – Olja eller andra produkter med släppförmåga kan användas ENBART om det absolut krävs på plåtar/formar behandlade med RilonElast.
- **Topping** – Eventuellt skräp eller rester kvar från flytande eller torra pålägg kan påverka beläggningens integritet och livslängd. Om beläggningen inte släpper som krävs, bör pannan rengöras enligt riktlinjerna i detta dokument.

Ånga och Ugn

- **Driftstemperaturer** – RilonElast-beläggning är lämplig för frysta produkter och kan användas vid temperaturer från -40° till 260° Celsius (-40° till 500° Fahrenheit). Den högsta rekommenderade topptemperaturen är 280° Celsius (536° Fahrenheit). Det är viktigt att notera att ju högre temperaturer som används, desto kortare livslängd för beläggningen.
- **Ånga** – Belagda plåtar/formar bör inte utsättas för högtemperaturvatten eller ånga under en längre tid.
- **Tomma Formar eller lösformar** – Tomma formar bör inte tillåtas i ugnen eftersom detta kan leda till att beläggningssytan försämras. Om möjligt, stäng av värmen under ugnsstopp för att förhindra långvarig exponering för förhöjda temperaturer.
- **Ugnsvärme** – Ugnsexperter bör kontrollera att ugnens värme flöde är konsekvent i hela ugnen och att det inte finns områden där ugnen når temperaturer över det maximala (noterat i punkten Driftstemperaturer ovan) som föreslås för RilonElast-beläggning.

Automatisk plockning av formar/produkter

- **Luftfrigöring** – Det rekommenderas att luftmunstycken eller jet stålar används före bortplockning av

REV 0424

bullar och lättare produkter. Luften bör övervakas för att säkerställa att den är tillräckligt stark för att hjälpa till med bortplockning, men skonsam nog för att inte skada produkten eller driva in partiklar i beläggningen.

- **Vertikal avplockning** – För vertikal avplockning, justera avplockningen för att lyfta produkten ur formen så rak som möjligt. Se till att avplockaren och bandtransportören färdas med samma hastighet.
- **Sopa/knuffa Automatisk avplockning** – För sopning, se till att avplockningen har tillräckligt med utrymme från formarna för att säkerställa att beläggningen aldrig vidrörs. Ett minimiavstånd på fem millimeter föreslås.

Lagring/Stapling

- **Skonsam stapling** – Anläggningspersonal måste se till att automatisk/manuell stapling och hantering inte skadar formar eller beläggning. Ovarsam stapling, släpp eller kastning av formar bör undvikas. I allmänhet ska du alltid hålla låga fallhastigheter och minimera fallhöjden och vinkeln när du staplar formar.
- **Magnetiska staplare** – Kontrollera justeringen av den magnetiska upplockningen på staplare för att säkerställa att ingen kraft appliceras på formsetet eftersom detta kan skada materialet.
- **Stapelhöjder** – Plåtar/formar får inte staplas för högt. Höga plåt/formhöjder skapar arbetssäkerhetsproblem när de flyttas på plåt/form bilar eller pallar eftersom plåt/formar kan bli instabila och falla eller orsaka andra olyckor.

Rengöring

- **Rengör före första användning** – Det rekommenderas att belagda plåt/formar torkas av med en våt trasa före första användningen. Observera att du inte behöver utföra en "avbränning" på någon ny plåt/form.
- **Grundlig rengöring** – Ofullständig rengöring gör att ingredienser och produkt samlas på den belagda ytan och kommer att orsaka en försämring av non-stick-egenskaperna.
- **Tryckrengöring** – Vid tryckrengöring, se till att sprutmunstycket inte är för nära plåten/formen eftersom luftpistolens stötar kan repa brickans yta. Efter rengöring, töm bort överflödigt fukt och torka brickorna i ugnen i 10-15 minuter vid 180°C/356°F.
- **Borstrengöring** – Om borstar används för att rengöra plåtar/formar, använd mjuka borstar för att undvika att repa beläggningen. Repor i beläggningen kan leda till genomträngning och efterföljande korrosion av substratet och förlust av släppegenskaper.
- **Diskbänk/Plåttvätt** – Även om det inte rekommenderas, kan milda rengöringsmedel användas i kombination med en diskbänk eller diskmaskin om det är absolut nödvändigt. Se till att tvättmedlet som används har en låg koncentration och inte innehåller aggressiva ämnen. Om tvättmedel används måste plåten/formen sköljas noggrant med rent vatten efter tvätt och torkas helt genom att köra genom en tom ugn i 10-15 minuter vid 180°C/356°F.

FÖRVARING

- **Rengör plåtar/formar före förvaring** – Långtidsförvaring av plåtar/formar som väntar på att åter tas i produktion bör undvikas utan föregående rengöring eftersom avlagringar är svårare att ta bort under lång tid.
- **Miljö** – Plåtar/formar bör inte förvaras under långa tidsperioder i en icke-kontrollerad miljö. Förvara aldrig plåtar/formar som fortfarande är blöta. Plåt/form som tvättas eller blir blöta bör torkas noggrant och förvaras på en torr plats.
- **Tillbaka till produktion** – Plåt/form som har förvarats i en kall miljö bör tillåtas värmas till omgivningstemperatur innan de placeras på linjen. Kondens på kall metall kan resultera i att den fastnar på grund av överskott av fukt på den belagda ytan.