

Rekomenderad hantering av plåtar/formar belagda med AMERICOAT®

AMERICOAT® silikon har utmärkta släppegenskaper och motståndskraft mot korrosion; exponering för överskott av värme eller fukt och kontakt med anläggningsutrustning eller metoder som orsakar nötning av beläggningen kan förkorta livslängden på dina formar/plåtar. Om du följer dessa hanteringskrav minimerar du risken för skador på dina formar/plåtar och maximerar livslängden på dina belagda formar/plåtar. Om du försummar att följa dessa riktlinjer minskar livslängden på dina formar/plåtar och beläggningen.

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 belägningsfel. 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.

Olja, släppmedel och toppings

- **Användning av olja** – Olja eller andra släppmedel kan vara nödvändiga i applikationer som använder AMERICOAT-beläggning. Vänligen meddela American Pan om det släppmedel som används för att säkerställa optimal prestanda hos formen/plåten. Släppmedel kan ansamlas på formar/plåtar och kan kräva att rengöring och ombehnalding krävs för att ge maximal livslängd och släppkvalitet.
- **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

- **Drifttemperaturer** – AMERICOAT-beläggning är lämplig för frysta produkter och kan användas vid temperaturer från -40° till 240° Celsius (-40° till 464° Fahrenheit). Den högsta rekommenderade topptemperaturen är 260° Celsius (500° Fahrenheit).
- **Fukt** – Belagda föremål bör inte tillåtas förvaras våta eller utsättas för högtemperaturvatten eller ånga under en längre tid. Exponering för mycket fukt kan göra att frigöringsmekanismen i beläggningen fungerar felaktigt och orsaka oönskad vidhäftning och, i slutändan, för tidigt fel på beläggningen.
- **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 ugnsvärmefflödet är konsekvent i hela ugnen och att det inte finns områden där ugnen når temperaturer över det maximala som föreslås för våra beläggningar.

Automatisk plockning av formar/produkter

- **Plocka av produkter snabbt** – Bakade produkter bör plockas av medan de fortfarande är varma. Om bakade produkter tillåts svalna på det belagda föremålet, kommer ånga från produkten att penetrera beläggningen och resultera i kondensering och svettning av det bakade föremålet. Svettningar kan också orsaka för tidig belägningsfel och skada på föremålets yta.
- **Luftfrigöring** – Det rekommenderas att luftmunstycken eller jet stålar används före bort plockning av bullar och lättare produkter. Luften bör övervakas för att säkerställa att den är tillräckligt stark för att hjälpa till med bort plockning, 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/varsam stapling** – Anläggningspersonal måste se till att automatisk/manuell stapling eller manuell hantering inte skadar formar, plåtar, lock eller beläggning. Ovarsam stapling, släpp eller kastning av formar/plåtar bör undvikas. I allmänhet ska du alltid hålla låga fallhastigheter och minimera fallhöjden och vinkeln när du staplar formar/plåtar.
- **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** – Formar/plåtar får inte staplas för högt, annars kan de skadas oavsett om de staplas automatiskt eller manuellt. Höga pannstaplar skapar också säkerhetsproblem för arbetare när de flyttas på pannbilar eftersom pannorna kan bli instabila och falla eller orsaka andra olyckor. En vanlig guide för korrekt höjd av pannstaplar i bageriet är inte mer än 160 cm.

Rengöring

- **Rengör före första användningen** – Tvätta och torka formarna, låtarna eller locken noggrant eller rengör formarna före första användningen vid en maximal temperatur på 150°C (300°F) i ugnen. Alla AMERICOAT-belagda föremål inspekteras och rengörs före paketering och frakt; Men på grund av tiden och det typiska transportsättet rekommenderas det att inspektera och rengöra dem före första användningen.
- **Grundlig rengöring** – Ofullständig rengöring gör att ingredienser och produkt samlas på den belagda ytan och kommer att orsaka en försämring av non-stick-egenskaperna. Undvik att tvätta när det är möjligt.
- **Luftblåsning** – Den säkraste rengöringsmetoden är "luftblåsning". Se till att lufttrycket är lågt och kontrollerat så att det rengör formen/plåten men inte blåser in frön, smulor, majsmjöl eller andra partiklar i pannytan.
- **Borstrengörin** – 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.
- **Ångrengöring** – Formar/plåtar bör inte tvättas med högtrycksånga och/eller kemiska lösningar vid

rengöring om de inte har godkänts tidigare. OBS: Belagda formar/plåtar får inte förvaras blöta eller utsättas för ånga under en längre period. Exponering för för mycket fukt kan göra att frigöringsmekanismen i beläggningen fungerar felaktigt och orsaka oönskad vidhäftning, och i slutändan, för tidigt fel på beläggningen. **Kontakta American Pan i förväg för att få godkännande av processen och/eller kemiska lösningar.**

- **Vatten bläster för rengöring** – Användning av vatten bläster rekommenderas inte för föremål med AMERICOAT-beläggning. **Men om det anses absolut nödvändigt, vänligen kontakta American Pan i förväg för att få godkännande av processen och/eller rengöringsmedel.** I allmänhet bör vatten blästern ställas in på ett vattentryck på högst 20 psi och en temperatur på högst 120°F (49°C). Det är möjligt att använda tvättmedel i låg koncentration (max pH 9) om de inte innehåller aggressiva ämnen. Om tvättmedel används måste formen/plåten sköljas noggrant med rent vatten efter tvätt och torkas helt genom att köra genom en tom ugn i 10 minuter vid 150°C/300°F. **OBS: Belagda formar/plåtar får inte förvaras blöta eller utsättas för högttemperaturvatten under en längre period. Exponering för för mycket fukt kan göra att frigöringsmekanismen i beläggningen fungerar felaktigt och resultera i oönskad vidhäftning och för tidigt fel på beläggningen.**
- **Torka rent** – För att ta bort rester efter bakning, använd en fuktig mjuk trasa eller tvätta med vatten vid temperaturer lägre än 60 °C och vid lågt tryck. Använd endast vanligt vatten, använd inga kemikalier för att rengöra formen/plåten.

Förvaring

- **Rengör belagda föremål före lagring** – Långtidsförvaring av föremål som väntar på att åter tas i produktion bör undvikas utan föregående rengöring eftersom avlagringar är svårare att ta bort under en lång tidsperiod.
- **Förvara belagda föremål upp och ner** – Pannor bör förvaras upp och ner om de inte har utformats specifikt för förvaring med bakytan uppåt. **Kontakta American Pan om du är osäker på det bästa sättet att förvara dina kastruller.**
- **Miljö** – Belagda formar, plåtar och lock bör inte förvaras i en icke-kontrollerad miljö och hållas borta från fukt och fuktiga förvaringsmiljöer. Förvara aldrig föremål som fortfarande är blöta. Belagda föremål som tvättas eller blir blöta bör torkas noggrant och förvaras på en torr plats.
- **Tillbaka till produktion** – Belagda föremål 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.