

Rekommenderad hantering av plåtar/formar belagda med DuraShield® & OptiShield® beläggning

DuraShield® & OptiShield® beläggningar 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 hanteringsråd minimerar du risken för skador på dina formar/plåtar och maximerar livslängden på dina belagda formar/plåtar. Att underlåta att följa dessa riktlinjer kommer att minska livslängden för din belagda utrustning och, om skadan är tillräckligt allvarlig, kommer eventuellt återopande av garanti ogiltigförklaras.

Hantering

- **Repa eller skrapa inte formar, plåtar eller lock** – Använd inte metallredskap eller andra föremål som kan repa beläggningen. Var extremt försiktig när du hanterar formar/plåtar för att undvika repor i hörn, gräddningsområdena eller ändarna. Djupa repor kan orsaka ytkorrosion på form/plåt. Skador på non-stick-beläggningen kommer att göra att släppmekanismen i beläggningen fungerar felaktigt och orsaka oönskad vidhäftning och, i slutändan, för tidigt fel på beläggningen.

Släppmedel & toppings

- **Användning av olja** – Olja eller andra släppmedel är inte nödvändiga i de flesta applikationer som använder DuraShield- eller OptiShield-beläggningar. Om ett släppmedel anses nödvändigt, kontakta American Pan i förväg för råd. Släppmedel kan ansamlas på formar/plåtar och kan kräva att de rengörs och målas om 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 formar/plåtar rengöras enligt riktlinjerna i detta dokument.

Transportbanor och griplor

- **Transportbanor** – Formar bör inte vara stillastående på rörliga metalltransportörer eftersom detta kommer att orsaka slitage på botten av pannan och potentiellt försvaga materialet.
- **Griplor eller liknande** – Justera griplor för att förhindra att den belagda ytan repas eller orsakas skador på ytan, båda kommer att resultera i tidigt beläggningsslitage. Att isolera griplor 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 låg som möjligt för bageriet.

Ånga och Ugn

- **Drifttemperaturer** – DuraShield-beläggningar är lämpliga för frysta produkter och kan användas vid temperaturer från -40° till 240° Celsius (-40° till 464° Fahrenheit). Den högsta rekommenderade maxtemperaturen är 260° Celsius (500° Fahrenheit).
- **Drifttemperaturer** – OptiShield-beläggningar är lämpliga för frysta produkter och kan användas vid temperaturer från -40°C till 240°C (-40°F till 464°F). Den högsta rekommenderade maxtemperaturen för intermittenta ugnar är 274°C (525°F) och 260° Celsius (500° Fahrenheit) för kontinuerliga ugnar.

- **Fukt** – Belagda föremål bör inte förvaras våta eller utsättas för hetvatten eller ånga under en längre tid. Exponering av för mycket fukt kan göra att släppmekanismen i beläggningen fungerar felaktigt och orsaka oönskad vidhäftning och, i slutändan, för tidigt slitage på beläggningen.
- **Tomma formar eller lösformar** – Tomma formar bör inte lämnas i ugnen eftersom detta kan leda till att beläggningssytan försämras. Om möjligt, stäng av värmen under driftstopp för att förhindra långvarig exponering vid förhöjda temperaturer.
- **Ugnsvärme** – Experter bör kontrollera att värmeflödet är konstant i hela ugnen och att det inte finns områden där ugnen når temperaturer över det maximala för våra beläggningar.

Bortplockning

- **Plocka av produkter snabbt** – Bakade produkter bör plockas av medan de fortfarande är varma. Om bakade produkter tillåts svalna i den belagda formen, kommer ånga från produkten att penetrera beläggningen och resultera i kondens och svettning av den bakade produkten. Fukten kan också orsaka för tidig beläggningsskada på föremålets yta.
- **Luftavplockning** – Det rekommenderas att luftmunstycken eller jetstrålar används före urplockning av bullar och lättare produkter. Luften bör övervakas för att säkerställa att den är tillräckligt stark för att hjälpa till med bortplockningen, men skonsam nog för att inte skada produkten eller driva in partiklar i beläggningen.
- **Vertikal avplockning** – För vertikal urplockning, justera avplockningen för att lyfta produkten ur formen så rak som möjligt. Se till att urplockaren och transportören färdas med samma hastighet.
- **Sopa/knuff-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.

Stapling

- **Skonsam/varsam stapling** – Personal 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 stapla långsamt och minimera fallhöjden och vinkeln när du staplar formar/plåtar.
- **Magnetiska staplare** – Kontrollera justeringen av den magnetiska upplockningen på staplaren för att säkerställa att inget tryck appliceras på formarna 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 staplar skapar också säkerhetsproblem för arbetare när de flyttas på lastare eftersom pannorna kan bli instabila och falla eller orsaka andra olyckor. En vanlig tumregel för staplade formar i bageriet är inte mer än 160 cm.

Tvättning

- **Rengöring före användningen** – Tvätta och torka formarna, plåtarna eller locken noggrant eller bränn av formarna före första användningen vid en maximal temperatur på 150°C (300°F) i ugnen. Alla belagda föremål inspekteras och rengörs före paketering och frakt. Men på grund av tid och transporten rekommenderas det att inspektera och rengöra dem före första användningen.
- **Grundlig rengöring** – Ofullständig rengöring gör att ingredienser och produktrester 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 ytan på formen.
- **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 på underlaget och försämring 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 släppmekanismen 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.**
- **Vattenblåster för rengöring** – Det är möjligt att använda diskmedel i låg koncentration om de inte innehåller aggressiva ämnen. Om diskmedel används måste formen/plåten sköljas noggrant med rent vatten efter diskning och torkas helt genom att köra genom en tom ugn i 10 minuter vid 150°C (300°F). OBS: Belagda formar/plåtar bör inte vara blöta eller utsättas för högtemperaturvatten under en längre period. Exponering för för mycket fukt kan göra att släppmekanismen i beläggningen fungerar felaktigt och resultera i oönskad vidhäftning och för tidigt fel på beläggningen. **Kontakta American Pan i förväg för att få godkännande av processen och/eller rengöringsmedel.**

Lagring

- **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 efter lång tid.
- **Förvara belagda föremål upp och ner** – Formarna 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 formar/plåtar.**
- **Miljö** – Belagda formar, plåtar och lock bör inte förvaras i en icke-kontrollerad miljö och hållas borta från fukt och fuktiga förvaringsmiljöer. Lagra aldrig föremål som fortfarande är blöta. Belagda föremål som tvättas eller blir blöta bör torkas noggrant och förvaras på en torr plats.
- **Tillbaka i produktion** – Belagda föremål som har förvarats i en kall miljö bör värmas till omgivningstemperaturen innan de återtas i linjen. Kondens på kall metall kan resultera i att den fastnar på grund av överskott av fukt på den belagda ytan.