

FICHA TECNICA DE LA SILICONA EN MOLDES DE CAVIDADES USO DIARIO

USO Y MANTENIMIENTO

A la recepción: NO mojar ni lavar los moldes, antes de poner los moldes en la línea de producción solo aplicarles aire o limpiarlos con un trapo seco para quitar el polvo que puedan tener durante el transporte.

Lubricación: Para los moldes de pan tajado es necesario lubricarlos en cada cocción.

Desmoldar los productos rápidamente: Todos los productos deben desmoldarse mientras el molde esté caliente o tibio. Si algún producto se deja en reposo dentro del molde la humedad del producto puede penetrar en la silicona y causar desprendimiento prematuro de ella.

NO pelar: NO utilizar espátulas metálicas para desprender los productos de los moldes, rayones profundos en el metal pueden causar corrosión en la bandeja.

MANTENIMIENTO DIARIO

Recomendamos NO lavar los moldes entre las cocciones.

Procure que sea cada 500 cocciones enviándolos a Pan Glo de Colombia.

Lavado (solo en caso necesario): Los moldes pueden ser lavados con agua a presión y jabón con pH Neutro, solo si es absolutamente necesario. NO usar detergentes Ácidos o Alcalinos, ni esponjas abrasivas. Estos materiales pueden causar el desprendimiento de la silicona y corrosión al metal.

Secado: Secar inmediatamente después de lavar a 180 grados centígrados durante 40 min. Verificar que estén perfectamente secos antes de aplicar cualquier tipo de desmoldante o grasa, de lo contrario el producto se va a pegar.

Almacenamiento: Alejar los moldes y bandejas de lugares húmedos, almacenarlos boca abajo. Almacenarlos en zonas secas.



Guillaume Letartre
American Pan
Gerente Pan Glo Services de Colombia SAS