

## 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 linea de produccion 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 rapidamente:** Todos los productos deen 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 corrosion 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 detergents Acidos o Alcalinos, ni esponjas abrasivas. Estos materiales pueden causar el desprendimiento de la silicona y corrosion 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 desmoldaste 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