



INFORMACIÓN PARA EL LAVADO DE MOLDES DE POLICARBONATO

Un lavado adecuado favorece la prolongación de la vida de los moldes. Es necesario que la limpieza se lleve a cabo periódicamente, lo que permita el ciclo de producción.

- Se recomienda que los moldes se guarden perfectamente limpios. La limpieza del molde debe hacerse preferiblemente con lavaplatos, pero las siguientes instrucciones también pueden seguirse para el lavado a mano.
- Se recomienda no eliminar los residuos de chocolate con esponjas o trapos ásperos ya que podría dañar irreparablemente la superficie del molde.
- El agua utilizada para el lavado debe ser desmineralizada, o haber sido sometidas al procesos de osmosis. Una alta dureza del agua puede afectar a los moldes dejando halos después del lavado.
- La temperatura recomendada para la limpieza no debe ser superior a 50/55°C. Las temperaturas demasiado altas pueden dañar la estructura de los moldes.
- El detergente que se use debe ser un producto adecuado para el lavado delicado, o al menos con un bajo contenido alcalino.
- Para el enjuague de los moldes se recomienda añadir un abrillantador. Su acción permite que el agua se deslice fuera de la superficie del molde para evitar dejar marcas.
- Otro punto muy importante es la presión del agua utilizada en el lavado y aclarado. Se recomienda que la presión del agua no supere los 2 bar.
- Para lavaplatos, se recomienda que la temperatura de secado no exceda los 70°C.
- Un almacenamiento adecuado permite una mayor duración de vida de nuestros moldes. Por lo tanto, se recomienda almacenar los moldes en superficies perfectamente planas y ligeramente elevados del suelo.
- Los moldes deben ser embalados en cajas cerradas y, en particular, lejos de fuentes de luz o calor.