

Technische Information

01/2019

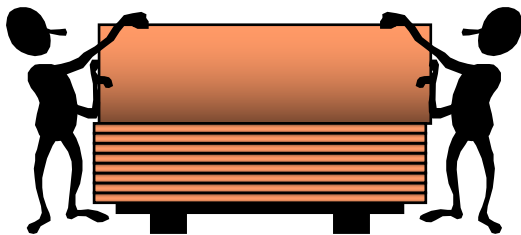
Umgang mit Backplatten

Transport der Backplatten

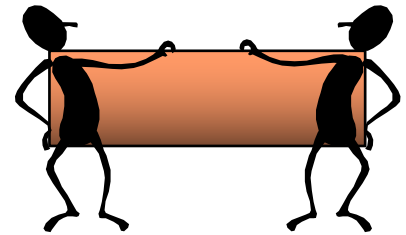
- Backplatten mit einem Gewicht von über 25 kg müssen von 2 Personen transportiert werden.

Achtung:

Backplatten erst aufrichten....



dann senkrecht transportieren!



Anwendungs- und Garantiehinweise:

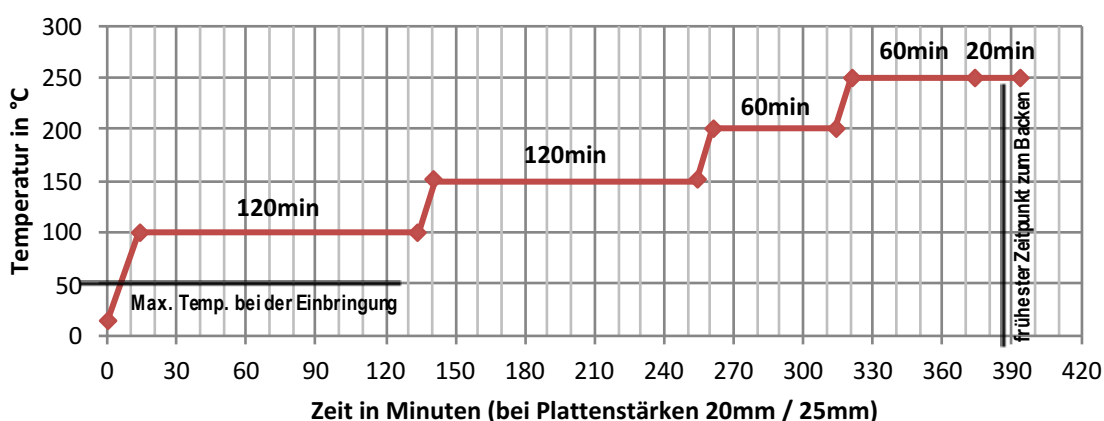
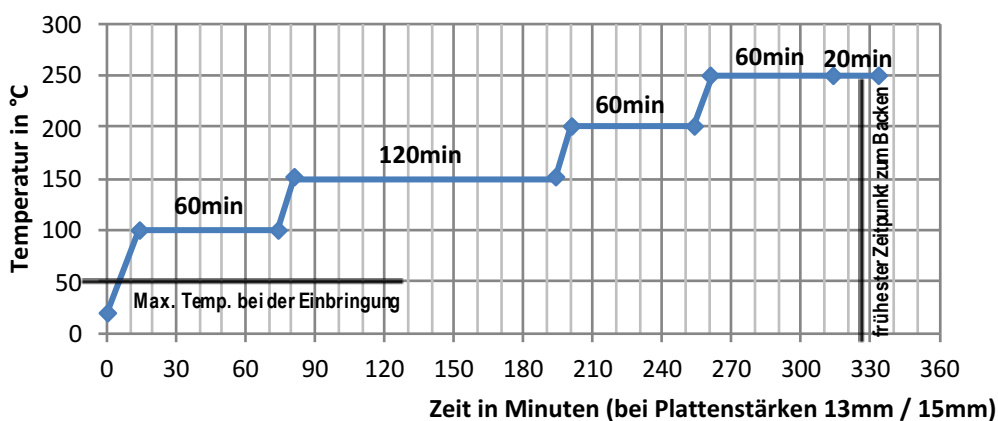
- Beim Aufheizen oder späterem Backbetrieb können kleine Haarrisse auftreten. Diese beeinträchtigen jedoch nicht die Stabilität der Backplatten oder das Backverhalten. Haarrisse stellen daher keinen Qualitätsmangel dar und unterliegen nicht den Garantieleistungen.
- Insbesondere bei der Verwendung von Kastenverbänden oder bei der Verwendung in Auszugsherden werden die Backplatten hoch beansprucht. Die Backplatten sind daher als Verschleißteile zu betrachten und es ist mit Abnutzungserscheinungen zu rechnen.
- Ein Abschrecken der heißen Backplatte oder eine hohe lokale Wärmeentnahme aus der Backplatte (z.B. ein Topf mit kaltem Wasser soll im Ofen erhitzt werden) kann zu Spannungsrissen führen. Das Abwischen der heißen Backplatte mit Wasser oder das Erhitzen von kalten Gegenständen ist daher zu vermeiden. Beachten Sie auch das Kapitel zur bestimmungsgemäßen Verwendung Ihres Ofens in der Betriebsanleitung.
- Beachten Sie die zu Ihren Backplatten gehörende Aufheizvorschrift. Ein unsachgemäßer Aufheizvorgang kann zu irreparablen Schäden bis hin zur Sprengung der Platte führen.
- Die Backplatten ausschließlich trocken lagern.
- Maximale Temperatur bis 350°C – Backplatten dürfen nicht auf einem Grill eingesetzt werden.
- Unsere Backplatten sind für Bäckereibacköfen und Industriebacköfen gefertigt und getestet. Der Einsatz in Haushaltsgeräten bzw. Haushaltsbacköfen wurde von uns nicht getestet, daher können wir unsere Backplatten hierfür nicht freigeben.

Aufheizvorschrift für Backplatten von Schaub:

Vor der ersten Inbetriebnahme muss der Ofen ausgebrannt werden, öffnen Sie dabei die Fenster oder Türen des Aufstellraumes, denn der Ofen kann noch ausdünsten. Erstellen Sie ein Backprogramm, welches der folgenden Temperaturkurve folgt (ohne Schwaden und Abzug geöffnet):

Bei Plattenstärken 13mm bzw. 15mm	Bei Plattenstärken 20mm bzw. 25mm
1. 100 °C für 1 h	1. 100 °C für 2 h
2. 150 °C für 2 h	2. 150 °C für 2 h
3. 200 °C für 1 h	3. 200 °C für 1 h
4. 250 °C für 1 h	4. 250 °C für 1 h

Die Ofentemperatur darf beim Einbringen der Backplatten 50 °C nicht überschreiten. Es ist erforderlich diesen Ablauf der stufenweisen Aufheizung unbedingt einzuhalten, da während der Zeit das Wasser aus den Backplatten entweicht und das Fett aus der Glaswolle-Isolierung entnommen wird. Ein schnelleres Aufheizen kann zum Reißen oder Verformen der Backplatten und damit zu irreparablen Schäden bis hin zur Sprengung der Platte führen. Ein „Abschrecken“ der Platte mit Wasser kann Spannungsrisse hervorrufen und ist daher unbedingt zu vermeiden!!! Lassen Sie dem Ofen weitere 20 Minuten Zeit, bevor Sie die ersten Teiglinge abbacken. Auch beim Austausch der Backplatten finden die oben aufgeführten Vorschriften Anwendung.



Garantie

Beim Aufheizen oder späterem Backbetrieb können kleine Haarrisse auftreten. Diese beeinträchtigen jedoch nicht die Stabilität der Backplatten oder das Backverhalten. Haarrisse stellen daher keinen Qualitätsmangel dar und unterliegen nicht den Garantieleistungen.

Technische Daten

Lebensmittelhygiene	Lebensmittelrechtlich unbedenklich
Rohdichte	1.950 kg/m ³
Rohstoffe	mineralisch
Biegezugfestigkeit	15 N/mm ² *
Druckfestigkeit	40 N/mm ² *
Wärmeleitfähigkeit	0,9 W/mK
Klassifikationstemperatur	400 °C
Reversible Wärmedehnung	1,0 x 10 ⁻⁵ m/mK
Farbe	grau oder rot
Standarddicken	13 mm ; 15 mm ; 20 mm (+/- 10%)
Breiten	bis 1.250 mm
Längen	bis 2.850 mm
Sonderformate und Zuschnitte auf Anfrage	

*gemessen vor dem Aufheizen

Technische Allgemeinbeschreibung der „Schaub“ - Backofenplatte

Durch spezielle Matrix-Zusammensetzungen und eine Glasfaser-Armierung wird den Backplatten eine gute Backeigenschaft und Stabilität verliehen.

Die Abmessung der Backplatten erfolgt nach Ihren Wünschen.

Die Zusammensetzung der Matrix wird durch natürliche Zuschlagstoffe und Zement asbestfrei erstellt.

Die Backplatte hat eine Vorder- und eine Rückseite. Als Vorderseite wird die Seite bezeichnet, die im eingebauten Zustand zur Aufnahme des Backgutes dient. Die Rückseite ist nicht für die Aufnahme des Backgutes gedacht und ist keine Sichtseite.

Alle Backplatten werden thermisch vorgetrocknet, auf Paletten verpackt, geliefert.

Eine noch gewisse Eigenfeuchte der Platte kann bei einseitiger Austrocknung zur Verformung der Platte führen. Diese Verformung ist aber als nebensächlich zu bewerten, da sie sich bei vollständiger Austrocknung wieder zurückbildet.

Die Maßgenauigkeit und Restfeuchte der Backplatte beträgt:

Dicke	+/- 10 %	Breite, Länge	+ 0,0/-2 mm
Diagonalabweichung	+/- 3 mm	Restfeuchte	< 16 %

Durch die Verwendung reiner Naturmaterialien zur Herstellung der Platten verfügt diese über eine gute Elastizität, die eine Durchbiegung von ca. 5 bis 8 mm zulässt.

Oberfläche: Vorderseite (Backfläche)

Durch permanentes Verdichten ist eine dichte Oberfläche der Vorderseite gewährleistet. Fehlstellen und Lunken sind damit ausgeschlossen. Vereinzelt können, bedingt durch die Folie auf der die Platten produziert werden, leichte Druckstellen oder Beulen mit einer Tiefe von bis zu 1 mm auftreten. Punktuelle mechanische Belastungen der Oberfläche (Backfläche) können zu gewissem Abrieb der Plattenoberfläche führen. Vereinzelt können kleine stecknadelkopfgroße Luftporen auftreten. Farbliche Unterschiede und Schattierungen sind möglich.

Rückseite:

Auf der Rückseite, die nicht als Backfläche gedacht ist, können leichte Unebenheiten auftreten, die zu einer Dickentoleranz von +/- 10% führen können.

Lunken, Luftporen, leichte Wellen, Punktlöcher und Linsenaufwurf bleiben unberücksichtigt.

Die Schnittkanten sind „sägerauh“, das heißt, an den Kanten können bis zu 1 mm große Abplatzungen auftreten. Bei Anfräsungen von Fasen oder anderen Bearbeitungen kann es vorkommen, dass die Glasfaserbewehrung angefräst wird und diese leicht ausfasert und die Luftporen angefräst werden, die dann als Löcher sichtbar werden. Beim Fräsvorgang entsteht durch eine Tastrolle ein sichtbarer Steifen, der parallel zur Vorderkante der Platte verläuft.

Für vorgenannte produktionsbedingte Merkmale können wir leider keine Haftung übernehmen.

Bearbeitung:

Schneiden:

Die Platten können mittels einer handelsüblichen, „diamantbestückten“ Trennscheibe und Winkelschleifer geschnitten werden.

Bohren:

Da die punktweise Befestigung unserer Platten problematisch ist, raten wir vom Bohren bzw. punktwisen Verschrauben der Platten ab.

Hinweis

Backplatten sind Verschleißteile, die sich durch die Beanspruchung beim Backen und die hohen Temperaturen/Temperaturschwankungen verändern können und je nach der Art der Beanspruchung abnutzen. Entstehende Haarrisse und Abrieb sind normale Abnutzungserscheinungen und stellen keinen Mangel dar, der zu Garantieansprüchen führt.

Schaub – Backofenplatten

Marco Schaub

Brandweg 15

34289 Zierenberg – Oelshausen

Tel.: 05606 – 7792

Fax 05606 – 60 549

E-mail: schaub-backplatten@t-online.de