

产品注意事项 使用说明 SANNENG

耐热手套

1. 耐高温系列与耐热系列手套（因表面有涂层）不能水洗，只能擦拭，水洗会影响使用寿命；
2. 硅胶耐高温手套，可以水洗或机洗。

台车 推车轮子

1. 禁用高压水枪直接冲洗车轮，导致轴承生锈，造成轮子异常磨损及损坏；
2. 建议使用环境温度：
推车轮子适宜温度：-5℃~+60℃；
台车轮子适宜温度：-5℃~+50℃。
3. 严禁进入冷库、烤炉；
4. 平坦地面使用；
5. 轮子轴承需定期保养。

棉质挤花袋

1. 每次使用后放入温水中（可适量加中性洗涤剂）稍作浸泡冲洗；
2. 禁用粗糙的洗涤工具清洗，以免破坏涂层；
3. 清洗干净后，请务必用挤花袋晾干架撑开晾干，以免受潮发霉影响卫生；
4. 禁止酒精擦拭或高温开水冲洗，以免影响挤花袋的使用寿命。

羊毛刷

1. 刷毛未经漂白处理，稍有羊毛味属正常现象；
2. 新品第一次使用前请先将刷毛用温水浸泡，直至整个刷毛完全泡透（特别要注意确保刷毛的中间一定要泡透）；然后清除干净易掉的刷毛后再使用，这样可尽量避免在使用中掉毛；
3. 每次使用前先将刷毛浸水，可防止刷毛分叉、不顺；
4. 使用温水加中性清洁剂清洗，晾干后存放；
5. 在清洗和使用过程中切不可接触高温。

硅胶系列

1. 禁止使用锋利，尖锐以及粗糙的工具破坏硅胶表面影响使用寿命。
2. 使用中请勿接触明火。
3. 硅胶模应注意：
建议使用温度为-60℃~230℃；
尽量不持续进行烘烤，因连续高温操作易造成硅胶脆性至断裂；
禁用微波炉CRISP键。
4. 耐高温硅胶刮刀应注意：
建议使用温度为-40℃~200℃；
温水加中性洗涤剂清洗后干燥存放。
5. SN0491/SN0492应注意：
建议烘烤温度范围为-60℃~230℃；
在受热情况下会有3~5mm的热胀现象，此属于材质本身不可抗的特性，特此告之。

不锈钢系列


1. 抛光处理的产品应在第一次使用前用干净棉布擦拭至无黑色油污后，用温水加中性清洁剂及柠檬醋煮沸约10分钟静置待凉后，再擦干即可，若在温度约60~70℃的环境中清洗能得到更佳效果，如打蛋盆、不锈钢慕斯圈、花嘴系列等。
2. 电解处理的产品应在第一次使用前用温水加中性清洁剂清洗，再擦干即可，如打蛋器产品丝线等。
3. 不能长时间放置含酸碱值的物品，如蛋清、灌装水果等，否则可能会在材料接触的地方产生黑垢问题。
4. 请勿用尖锐物品或钢丝球清洗产品表面，易造成产品表面刮伤，影响美观。
5. 花嘴系列产品应注意：
花嘴本身造型带有尖锐部分，请放置于小孩不易触摸的场所；
花嘴采用0.4mm不锈钢制作，比较轻薄，请勿挤压，以免造成花嘴变形，影响其挤花效果。
6. 刀具类产品应注意：
避免摔落、撞击导致刀刃断裂；
温水加中性清洁剂清洗后干燥存放；
切完水果等酸性物质后，一定要用清水清洗干净并干燥存放；
定期打磨并校正刀口，确保切割顺畅。

三能器具使用保养说明

塑胶制品使用说明及注意事项

- 塑料制品持续使用时尽可能勿超过各材质的上限温度。
- 使用中性洗洁剂，用手清洗或使用柔软或较细的海绵清洗即可。
- 使用40℃~50℃之温水洗净，效果更佳。
- PP、ABS、托盘等的黑色污点是因静电而沾的灰尘，可使用湿抹布擦拭清洁。
- 美耐制品，类似陶瓷，不容易有伤痕，但请勿置于微波炉中加热使用。
- 避免撞击或施予急剧温度变化，以免产品破裂。
- 禁止直接和火焰接触，或置于烤箱内。
- 锋利、尖锐以及粗糙清洁工具易伤及表面影响使用寿命。
- 勿使用含氯漂白剂，禁止使用甲苯类的化学物品擦拭表面。
- 勿使用高温蒸汽及蒸煮消毒，避免长时间煮沸消毒。
- 在清洁剂中禁止浸渍过久，如塑料夹长时间浸泡，接口处易渗入水造成残留造成断裂等问题。

塑料制品性能比较表

材质	耐热温度	耐酸性 (pH≥5)	耐碱性 (pH≥10)	耐酒精性	耐食用 油性
 PET (聚乙烯对苯二甲酸酯)	60-85℃	○	○	○	○
 HDPE (高密度聚乙烯)	90-110℃	○	○	○	○
 PVC (聚氯乙烯)	60-80℃	○	○	○	○
 LDPE (低密度聚乙烯)	70-90℃	○	○	○	○
 PP (聚丙烯)	100-140℃	○	○	○	○
 PS (聚苯乙烯)	70-90℃	○	○	X	X
 PLA (聚乳酸)	50℃	○	○	○	○
 PMMA (亚克力)	70-90℃	○	○	X	○
 ABS (丙烯-丁二烯-苯乙烯树脂)	70-100℃	○	○	X	○
 美耐皿 (美耐皿树脂)	110-130℃	○	○	○	○

不沾系列产品使用说明及注意事项

- 新购买的不沾器具在使用前，用干净软布擦拭干净加以清洁，即可使用。
- 每一次烘烤完成后，请使用软抹布或软质塑料刮板，清除残留在器具中的残余物。
- 器具使用一段时间，最好用温水加入少量中性洗洁精将残留物使用软抹布彻底清洗一次，并用温火（100℃~120℃）烘干即可使用，也可用沾过烤盘油的软抹布涂抹加以润泽。（注：此条款不适用于3000系列不沾烤盘）
- 一般不沾产品适用于烘焙面包类产品。
- SILICON不沾产品适用于烘焙高糖类产品。
- 但因蛋糕类属于高糖类之产品，所以每次使用时必须上油（请使用酥油、烤盘油或猪油，不能使用色拉油），提高抗沾效果及降低产品不良率（目前先进国家对高糖类之产品，尚未有不上油易脱模之涂料）。
- 请勿使用尖锐金属品、百洁布及化学清洁剂擦拭。
- 请勿将烘烤过或未烘烤的产品留在器具内，因积累在产品中的湿气、糖分和淀粉所形成的腐蚀和氧化涂层底部的金属材料。
- 尽量避免因操作不慎而引起的碰撞、摩擦、造成不沾涂层磨损或刮伤。
- 储存堆积时要小心轻放，使器具保持干燥，不可储存堆积在潮湿的地方。
- 使用时要上下取放，避免造成不沾涂层磨损或刮伤。
- 不沾涂层在长时间高低温差悬殊情况下作业，会产生微小裂缝而造成残余物质侵蚀不沾涂层，而致使不沾涂层最终失去不沾性。为避免这种情况发生，我们建议：
 1. 不沾器具的烘烤温度低于250℃，高于-30℃更能延长使用寿命；
 2. 不沾器具应避免不均匀受热；
 3. 不沾器具不可以空烧，汉堡烤盘的中型中未放置面团，不要汉堡盘通过烘焙炉；
 4. 当生产线停机时，不要将烤盘长时间停留在仍处于加热状态的烘焙炉内；
 5. 不沾器具勿长时间使用高温蒸汽蒸煮及清洗，易造成不沾层起皮、脱落；
 6. 不沾器具清洗时，不可长时间浸泡清洗。

硬膜、阳极系列产品使用说明及注意事项

- 新购买的阳极处理的器具在使用前，需先将内部洗净，再用温火烘干后，方可上油使用。
- 每一次烘烤完成后，请用软抹布或软质塑料刮板，清除残留在器具中的残余物。
- 器具使用一段时间，最好用温水加入少量中性清洁剂，将残留物用软抹布彻底清洗一次。
- 请勿使用尖锐金属品、百洁布及化学清洁剂擦拭。
- 请勿在水中或清洁剂中浸渍过久。
- 硬膜产品，禁止采用水蒸气清洗及蒸煮，否则易造成产品氧化，表面处理层脱落。
- 尽量避免因操作不慎引起的碰撞、摩擦造成阳极处理磨损或刮伤。
- 使用时要上下取放，储存堆积时要小心轻放，避免造成氧化膜磨损或刮伤、撞伤变形。
- 阳极表面在长时间高低温差悬殊情况下作业，会产生微小裂缝而造成残余物质侵蚀阳极表面，而致使阳极表面最终失去阳极特性，为避免这种情况发生，我们建议：
 1. 阳极处理器具的烘烤温度低于250℃，更能延长使用寿命；
 2. 阳极处理器具应避免不均匀受热；
 3. 阳极处理器具不可以空烧；
 4. 阳极烤盘绝不能进冷藏或冷冻室进行冷冻面团使用。

特别提醒

注：新购买的烤盘在最初使用的30~90天内，可能会有轻微变形的现象，这是金属热胀冷缩的正常现象，不属于产品质量问题，使用一段时间后即可恢复正常。

烘焙常用金属材料特性比较表

材质	特性 (以铜当100%) 传热系数 (Wm ⁻¹ K ⁻¹)	比重 (g/cm ³)	耐热温度	用途
铝合金	237 (58%)	2.7~2.8	~300℃	材质轻、导热快
镀铝钢板	48 (12%)	7.65	~400℃	无毒、不易锈损
不锈钢	16 (4%)	7.95	~600℃	1.坚硬、韧性强、不易生锈、具金属光泽 2.常用于厨具用品、日常用具
铜	401 (100%)	8.9	~600℃	延展性高，导热均匀

表面处理之功能比较表

材质	处理方式	离水性	耐热温度	使用次数	用途	特性	
铝合金	阳极处理	40%	300℃	2,500	一般烘焙使用	不易氧化，须上油，卫生易清洁	
	硬膜处理	50%	300℃	20,000	披萨盘、蛋糕模	耐刮、卫生容易清洁	
不锈钢	电解处理	40%	600℃	1,000	餐饮业	表面亮丽，卫生易清洁	
铝合金 镀铝 不锈钢	不沾处理	矽利康	95%	220℃	800	高糖类蛋糕产品(含糖20%以下)	涂抹少许油脂即可脱模
		PTFE	100%	260℃	1,000	面包类产品(含糖11%以下)	不用擦油脂即可脱模
		PFA	98%	260℃	3,000	面包类产品(含糖11%以下)	不用擦油脂即可脱模
		奈米不沾N1	100%	260℃	3,000	面包类产品(含糖11%以下)	不用擦油脂即可脱模

备注：

- 奈米不沾 N1 表示使用寿命在3000次以上。
- 第一次使用需清洗。
- 本表为参考值，会因使用温度，加热时间和使用方式而改变其数值。