

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

® Нало Фазер

® Nalo Fibrous Casings



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Усиленные волокнисто – армированные целлюлозные колбасные оболочки с разными видами адгезии и хорошей дымопроницаемостью.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сырокопченые, полукопченые и вареные колбасы, сырокопченые и вареные ветчины, плавленые сыры.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА

- » Очень хорошее созревание продукта
- » Контролируемость съема оболочки
- » Оптимальное обратное сжатие
- » Равномерное копчение
- » Стабильность форм
- » Постоянство калибров
- » Высокая механическая прочность
- » Непроницаемость для жиров

СОСТАВ МАТЕРИАЛА

Оболочки базируются на основе целлюлозы, фиброузной бумаги, глицерина и воды.

ПРОПИТКИ ДЛЯ КОНТРОЛИРУЕМОГО СЪЕМА ОБОЛОЧКИ

Нало фиброузные оболочки имеются в зависимости от сильных до слабо прилипающих к мясному фаршу.

Нало Фазер I = прилегающая пропитка
... возможны разные виды адгезии: от сильной до слабой

Нало Фазер N = без пропитки
... незначительное прилегание и легкое снятие

Нало Фазер P = со специальной пропиткой с целью наилегчайшего снятия оболочки
... счищается очень легко вплоть до отставания от батона.

Все эти типы возможны в варианте двойного вискозирования оболочек (Фазер ID, ND, PD).

Особенный тип:

Нало Фазер S = имеет очень сильную адгезию, матовую поверхность.

СПЕКТР КАЛИБРА

от 32 до 165 мм

ЦВЕТА

Цвета **фиброзных оболочек** имеются в специальных буклетах.



КОНВЕРТИНГОВЫЕ ФОРМЫ

Рулоны, отрезки, гофрированные гусеницы.

ШТРИКОВАНИЕ

Предназначено для ветчинных продуктов.

Виды штрикования

Размер штрикования	мелкий, средний, большой
Плотность штрикования	простое 13 x 26 мм двойное 13 x 13 мм

Размер и плотность штрикования комбинируются вместе = в результате имеем 6 разновидностей штриковки.

При гофрированном материале возможны только два размера штрикования: мелкий и средний.

ПЕЧАТЬ

Нало фиброузные оболочки подвергаются двусторонней печати до **6 цветов**.

ХРАНЕНИЕ

Хранить всегда в оригинальной упаковке в сухом, прохладном месте. Предостерегать от мороза. При соблюдении этих условий срок хранения гарантируется до **24 месяцев**. **Увлажненные гофрированные гусеницы** для использования в производстве без замачивания хранятся **6 месяцев**.

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ПИЩЕВОГО ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА

Нало Фазер отвечает требованиям § 30, 31 Немецкого Закона о продуктах питания, потребления и кормах (LFGB), немецким правилам сырьевых товаров и рекомендациям государственного института по оценкам риска (BfR), 3 статье Европейских правил 1935/2004/EG, а также применяемым положениям пищевых продуктов и медикаментов (FDA) в USA.

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

® Нало Фазер

® Nalo Fibrous Casings



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ПОДГОТОВКА И ЗАМАЧИВАНИЕ

- » **Нало фиброзные оболочки** хранить до самого применения в оригинальной упаковке.
- » Время замачивания зависит от формы конвертинга материала.
- » **Время замачивания** (рекомендованное)
 - 15 минут для отрезков
 - 30 минут для гофрированных гусениц (чем больше сжато материала на гильзе, тем дольше время замачивания)
 - 60 минут для напечатанных оболочек
- » Температура воды: с 20° до 40°С. Оптимально: 28°С. Оболочки должны быть полностью погружены в воду.
- » Избегайте слишком холодное или слишком горячее замачивание, а также слишком длительное или слишком короткое: все это может привести к изменению свойств оболочки.
- » Используйте для замачивания только свежую питьевую воду. **Не применяйте соль !!!**

НАБИВКА И КЛИПСАЦИЯ

- » Если материал гофрированный, гусеницу открываем со стороны цветной клипсы и набиваем до диаметра наполнения.
- » Клипсация обычная, возможна с помощью любого клипсатора или другого традиционного способа перевязывания.
- » Следите за правильным выбором размера клипсы и за хорошим состоянием клипсаторного устройства.
- » Оптимальный калибр наполнения зависит от выбора правильного размера цевки. Размер цевки должен быть лишь немного меньше диаметра оболочки.

ТЕРМООБРАБОТКА

- » В зависимости от веса варить колбасы до необходимой температуры внутри батона можно в горизонтальном или в подвешенном состоянии.
- » Подходит для всех видов созревания. Для того, чтобы не получить пятен копчения на продукте, необходимо не допускать появление конденционных капель на нем, но в тоже время следить за достаточной влажностью оболочки.
- » Копчение проводить при 85 % относительной влажности в камере.

ОХЛАЖДЕНИЕ

- » После термообработки колбасы охлаждают как обычно до необходимой температуры внутри батона.
- » При охлаждении избегать сквозняков.

