

Gegossene Hartkaramellen:

Fehler	Ursache
Ungleichmäßiges Stückgewicht	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zu stark vakuumiert ■ Temperaturschwankungen ■ Kolbensatz schlecht reguliert ■ Verunreinigungen in der Düse ■ Trichterheizung zu kalt
Schwänzchenbildung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zu stark vakuumiert
Kleben in den Formen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperaturschwankungen (zuviel Restfeuchte) ■ Verunreinigte Formen ■ Formen-Symmetrie nicht auf Produkt abgestimmt ■ Auswurfstation zu schwach , Auswurfstempel verschlissen ■ Formenbeschichtung beschädigt
Verfärbung der Zuckermasse	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trichterheizung zu hoch ■ Kochtemperatur zu hoch ■ Maillardreaktion ■ Erhöhte Invertzuckerbildung
Ungleichmäßige Färbung, Säuerung und Aromatisierung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kolben der Dosierpumpe undicht ■ Düsen verunreinigt
Zu hoher Anteil an Invertzucker	<ul style="list-style-type: none"> ■ Niveaustand im Vakuumraum zu hoch ■ Verweilzeit im Gießtrichter zu lang => Niveaustand ~ 8-12cm ■ Nict schnell genug abgekühlt (so schnell wie möglich unter 90°C)
Kleben der Ware	<ul style="list-style-type: none"> ■ Relative Luftfeuchte zu hoch, sollte bei 40% liegen ■ Temperatur der abgekühlten Bonbons liegt unter 35°C