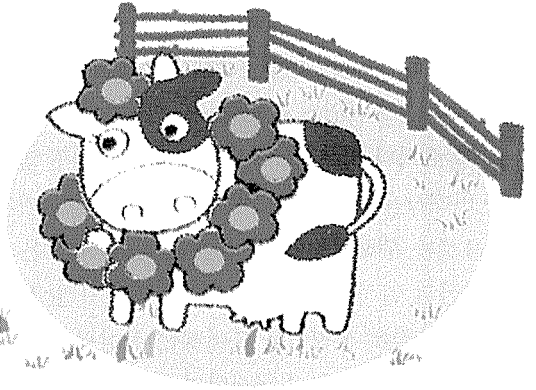


파이의 온도 조절

버터의 가소성 (2)

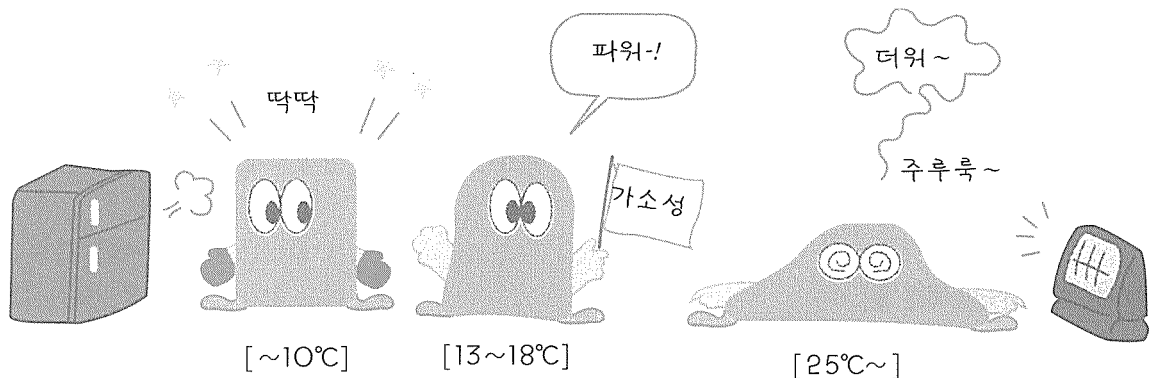


접기형 파이를 만들 때 주의해야 할 점은 생지를 만드는 과정에서 반죽과 버터 층을 비슷한 정도의 상태로 얇게 밀어 펴는 일이다. 반죽과 버터 어느쪽이라도 너무 딱딱하거나 부드러우면 좋은 층상의 곁이 생기지 않는다. 일반적으로 재료가 적당한 유연성을 갖고, 성형하기 쉬운 상태가 되는 것을 가소성이 있는 상태라고 이야기 한다. 접기형 파이 생지를 만들 때 생지를 형성하고 있는 2개의 층을 어떻게 조절하느냐가 가장 중요한 포인트가 된다.

우선 반죽의 가소성은 생지 속 글루텐의 찰기가 큰 영향을 주고 있다. 이 글루텐의 찰기는 생지를 휴지시키거나 냉각시키는 작업에서 약해지는 성질을 가지고 있다. 그렇기 때문에 생지를 밀어 펼 때는 반드시 냉장고 등 기온이 낮은 곳에서 휴지시켜 생지의 찰기를 약하게 한 뒤 다음 작업을 하는 것이 중요하다.

또한 버터층의 가소성은 버터속에 포함되어 있는 고체지(固體脂)와 액상유(液狀油)의 배합이 큰 영향을 미친다. 버터와 같은 고형유지는 외관상으로 볼 때는 균일한 상태로 보이지만 실제로는 고체지와 액상유가 섞여 있어 온도에 따라 이들의 비율이 변화하기 때문이다. 일반적으로 고형유지는 고체지의 배합이 15~25%일 때가 가장 가소성 있는 상태라고 생각할 수 있으나 버터의 경우 이런 상태가 되는 것은 온도가 13~18°C 라는 비교적 좁은 범위이다. 5°C 이하에서는 너무 딱딱하여 늘어 펴기 힘들고 반면에 25°C 이상에서는 부드러워 반죽에 녹아 붙어 버린다. 따라서 접기형 파이 생지를 가장 좋은 상태에서 늘리려면 작업중에 생지의 온도가 20°C 를 넘지 않도록 주의해야 한다. 특히 파이 생지를 밀대로 밀어 늘릴 때 생지의 온도가 높아질 수 있다. 이때 버터의 상태를 가장 좋은 상태로 되돌리기 위해 저온에서 생지를 휴지시키는 작업을 잊지 말아야 한다. **☞**

* 가소성- 점도와 같이 외부로부터 가해지는 힘에 의해 모양을 자유롭게 변하는 것이 가능한 성질. 온도에 따라 크게 영향을 받음.



버터의 성질은 온도조건에 따라 민감하게 변한다.