



Tragen Sie dick oder dünn auf... ...doch das Fräsen ist das Geheimnis

Die Fakten:

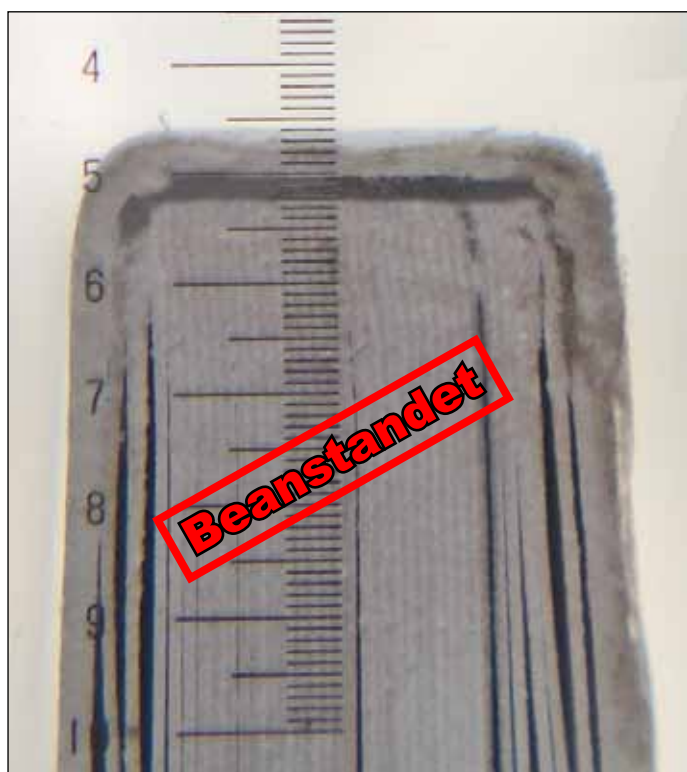
Produziert wurde eine Broschur, Klebebindung mit PUR-Klebstoff auf einem professionellen Klebebinder.

Das Problem:

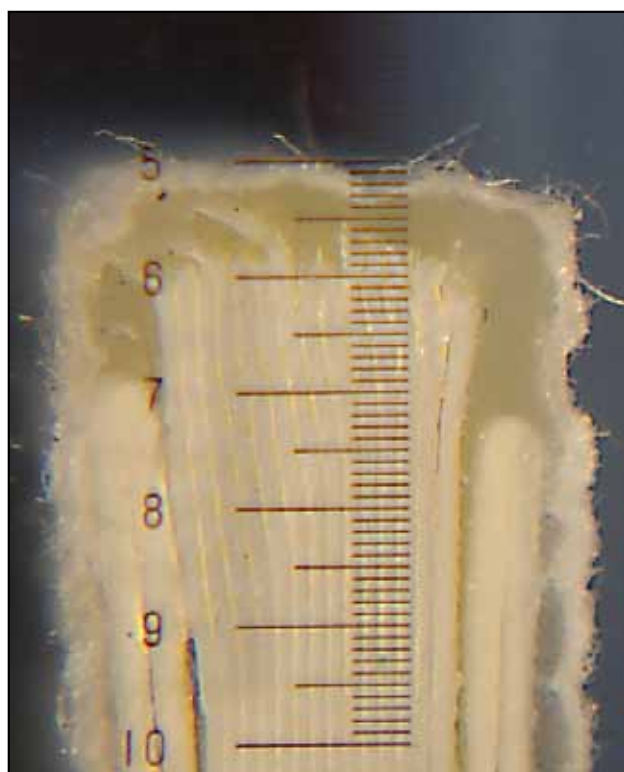
Die Page-Pull Werte der Broschur waren unzureichend. Es kam zu einer Beanstandung.

Die Analyse:

Das Produkt wurde untersucht und mit einem ähnlichen Produkt, auf einem baugleichen Klebebinder gefertigt, verglichen.



Broschur mit **ungenügenden** Page-Pull Werten
Klebstoffauftrag: 0,25 mm
Fräsung der Inhaltseiten:
Keine Papierfasern in der Klebstoffschicht erkennbar.



Buchblock mit Page-Pull-Wert **Papierriss**
Klebstoffauftrag: 0,55 mm
Fräsung der Inhaltseiten:
Sehr lange Papierfasern in der Klebstoffschicht erkennbar.

Das Zusammenwirken der Maßnahmen:

Ziel	Maßnahmen	Ergebnis
Gutes Lay-Flat	Dünnere Klebstoffauftrag bis 0,3 mm	Geringe Klammerwirkung
Hohe Klammerwirkung	Dicker Klebstoffauftrag bis 0,6 mm	Sehr geringes Lay-Flat
Beste Haltbarkeit	Rauhe Fräsung mit langen Papierfasern	Hohe Page-Pull Werte bis Papierausritt
Optimierung	Klebstofftemperatur erhöhen	Dünnflüssiger Klebstoff kann die Papierfasern optimal einbetten

Fazit:

Unabhängig von der Auftragsstärke des Klebstoffs ist eine optimierte Bindung mit bester Haltbarkeit nur dann zu erreichen, wenn ausreichend lange Papierfasern in der Klebstoffschicht eingebettet werden.