











Eine (nicht) alltägliche Geschichte.

Der Buchbinder hat seinen Klebebinder vor kurzem auf PUR-Klebstoffanwendung umrüsten lassen. Eine Broschüre, im Dezember 2009 mit PUR-Klebstoff gebunden, wurde wegen schlechter Haltbarkeit reklamiert. Er hat mich als Berater eingeladen, ich konnte helfen.

Meine Untersuchung hat ergeben, daß mehreren Faktoren zu wenig Beachtung geschenkt wurden. Einige Beispiele:

| Nicht optimale Parameter | Resultat | Abhilfe |
|---|--|--|
| Raumtemperatur zu niedrig | Klebstoff kühlt zu schnell ab und kann keine optimale Verbindung zum Papier aufbauen. | Raumtemperatur auf min. 22°C erhöhen – Alternativ Klebstofftemperatur erhöhen. |
| Papiertemperatur zu niedrig | Klebstoff kühlt zu schnell ab und kann keine optimale Verbindung zum Papier aufbauen. | Papiertemperatur auf 20°C erhöhen – Alternativ Klebstofftemperatur erhöhen. |
| Fräsbild zu glatt  | Zu wenig Papierfaser freigelegt, Klebstoff haftet nur an der Papieroberfläche. | Fräsmesser aufrauen (neue, scharfe Fräsmesser sind ungünstig). Papierfasern müssen freiliegen.  |
| Fräsbild zu glatt  | Zu wenig Angriffsfläche für den Klebstoff. | Leichte Mikrokerbung einsetzen, damit die Angriffsfläche für den Klebstoff vergrößert wird.  |
| Frässtaub auf dem gefrästen Rücken  | Klebstoffverbindung mit dem Papier wird durch Frässtaub erheblich beeinträchtigt. | Frässtaubabsaugung auf gute Funktion einstellen. Bürste nach dem Fräsen auf gutes Abbürsten einstellen. |
| Nicht optimaler Klebstoffauftrag und nicht optimale Klebstoffhaftung | Klebstoff zu dickflüssig. | Einstellwerte und angezeigte Messwerte durch Extramesung prüfen und die Klebstofftemperatur erhöhen. |
| Fäden ziehen, ähnlich Spinnennetz | Maschinen- und Produktverschmutzung. | Klebstofftemperatur erhöhen. |
| Klebstoffauftrag erheblich uneben  | Stark ungleichmäßiger Klebstofffilm. | Mit Spinner oder Rakel den Klebstofffilm glätten, dabei wird der Klebstoff kurzzeitig erneut erhitzt und kann eine optimale Verbindung zum Inhaltspapier aufbauen.  |
| Anpressung Inhalt und Umschlag ungleichmäßig | Unterbrochene Verklebung  Stark unterschiedliche Festigkeitswerte des Inhalts von vorn nach hinten. | Anpressung prüfen, und auf Gleichmäßigkeit einstellen. Den Anpressdruck auf die Broschüre optimal einstellen. |
| Starkzackiges, rundes Rückenbild (Lagenverschiebung)  | Inhaltseiten werden stark unterschiedlich fest gebunden, Rücken leicht rund. | Klebstofftemperatur absenken und /oder Klebstofffilm dünner einstellen, damit der Klebstoff schneller fest wird.  |

Nachdem alle Parameter optimiert waren, konnte der Buchbinder sagen:

Ja, so kann ich meine Auflagen mit gutem Gewissen ausliefern und brauche keine Reklamationen befürchten. **... geht doch !**

Dürfen wir Ihnen mit unserer Erfahrung auch weiterhelfen? Zögern Sie nicht, rufen Sie uns an, ich freue mich,

wenn ich Sie besuchen darf.

Mit besten Grüßen, Ihr

DURAL GmbH
Herr Oliver Büker
Frau Kerstin Arnold
Pforzheimer Straße 176
76275 Ettlingen
Tel.: 07243 7 26 70
Fax: 07243 72 67 29
e-mail: obueker@ifscos.com
www.durapro.de
www.ifscos.com

Ihr Berater:
Martin Spließ
Saling 17
20535 Hamburg
Tel: 040 25 30 68 52
Mobil: 0151 270 527 09
Fax: 040 23 27 04
e-mail: martin.spluess@t-online.de

ch. Spließ

07243 7 26 70 oder
040 25 30 68 52 oder
0151 270 527 09