



Mit PUR gebunden, aber keine Verbindung zum Umschlag! Das gibt's doch nicht ... oder doch?



Das Problem:

Der Buchbinder hatte alle Maschineneinstellungen optimal auf das Produkt eingestellt. Die Klebstofftemperaturen stimmten. Trotzdem wurde keine Verbindung zum Umschlag aufgebaut. Der PUR-Klebstoff wurde vom Umschlag nicht angenommen.

Ursache:

Die Oberflächenspannung der Umschlaginnenseite war zu niedrig.

Lösung:

Die Oberflächenspannung des Klebebereichs des Umschlags erhöhen.

Vorsorgliche Maßnahmen:

Klebebereich des Umschlags frei von Farbe, Lack und Folienkaschierungen halten.

Nachträgliches drucken einer Primerschicht oder mechanisches Aufrauen.

Prüfung vor der Verarbeitung:

Die Oberflächenspannung mit Testtinten prüfen.

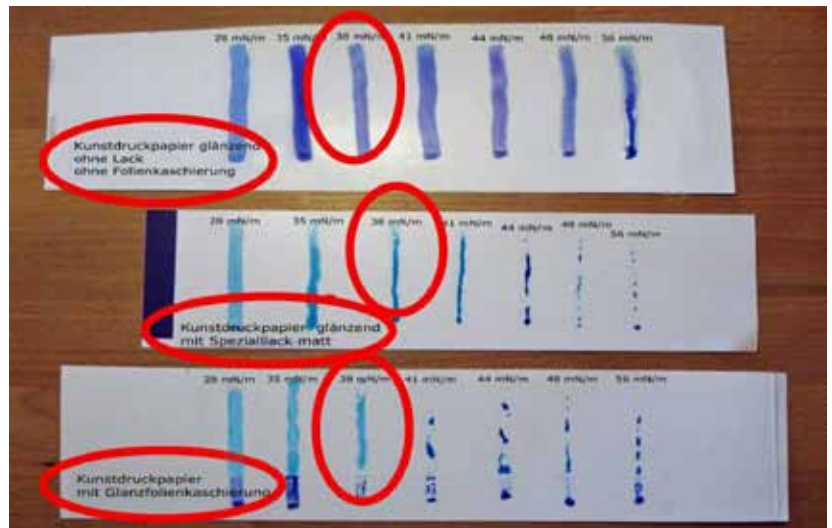
Die Testtintenflüssigkeiten



Meßbereich 28 mN/m bis 56 mN/m.

Der Grenzwert liegt bei 38 mN/m.

Test auf drei Umschlagpapieren mit unterschiedlichen Oberflächen



1. ohne Lack, ohne Folienkaschierung.

Die Flüssigkeitsstreifen blieben bis zum Wert 48 mN/m in voller Breite bestehen = Alles OK

2. mit Speziallack, matt:

Die Flüssigkeitsstreifen blieben nur bis zum Wert 28 mN/m in voller Breite bestehen = Verklebung kritisch

3. mit Glanzfolienkaschierung:

Die Flüssigkeitsstreifen blieben nur bis zum Wert 28 mN/m in voller Breite bestehen = Verklebung kritisch

Bleibt der aufgestrichene Flüssigkeitsstreifen mit 38 mN/m oder höher in voller Breite erhalten, ist die Oberflächenspannung in Ordnung. Zieht sich die Flüssigkeit zusammen, dann ist die Oberflächenspannung zu niedrig. Der PUR-Klebstoff wird keine ausreichend Haftung aufbauen können. Eine einfache Methode, die vor der Produktion Klarheit bringt. Haben Sie Fragen zu diesem Thema, fragen Sie bitte, ich bin sehr gern für Sie da und kann auch vor Ort diesen Test durchführen.

Mit freundlichen Grüßen

Ihr Martin Spließ