

Anleitung: Tintentest mit Beutel

→ Zur Routinekontrolle und Validierung (OQ) von Durchlaufsiegelgeräten.

1. Beschreibung

Gemäss SN EN ISO 11607-2:11-2014 müssen Siegelnähte im Rahmen der OQ folgende Qualitätseigenschaften aufzeigen:

- Intakte Siegelung bei einer festgelegten Siegelungsbreite
- Keine Kanalbildung oder offene Siegelnähte
- Keine Durchstiche oder Risse



- Bei Beutel und Rollen mit Seitenfalz ist der Tintentest die einzige Möglichkeit, diese Qualitätseigenschaften zu prüfen.
- Für die verschiedenen Beutel-/Rollenverpackungen (z.B. Folien-Papier, Tyvek®, ULTRA) gibt es unterschiedliche Tintenbeutel. Es muss der dazu geeignete Tintenbeutel verwendet werden.

2. Durchführung

1. Durchlaufsiegelgerät einschalten und warten, bis Arbeitstemperatur (T) erreicht ist.

2. Tintenbeutel in einen bereits einseitig versiegelten Schlauch oder Beutel einführen. Anschliessend den Tintenbeutel auf der zweiten Seite einsiegeln.



3. Tinte aus dem Tintenbeutel herausdrücken. Den Siegelbeutel schwenken damit alle hergestellten Siegelnähte mit der Tinte bedeckt sind.



4. Die Siegelnähte nach ca. 20 Sekunden visuell kontrollieren. Bei zu langer Wartezeit kann das Ergebnis verfälscht sein.
5. Fehler in der Siegelnaht werden durch das Eindringen der Prüftinte angezeigt.
6. Ergebnis dokumentieren.



3. Ergebnis

3.1. Intakte Siegelnaht



Die Siegelnaht entspricht den Vorgaben. Die Prüftinte dringt nicht durch die Siegelnaht.

3.2. Fehlerhafte Siegelnaht



Die Siegelnaht entspricht **nicht** den Vorgaben. Die Prüftinte dringt durch die Siegelnaht. Das Siegelgerät muss überprüft und der Tintentest wiederholt werden.

Quelle des Bildmaterials: hawo GmbH und IG WiG

Fragen und Anregungen an info@iqwig.ch. Die aktuelle Version dieser Anleitung steht Ihnen unter <https://www.iqwig.ch/instrumentenkreislauf/> zur Verfügung.