



**Polygraphische innovative
Technik Leipzig**

Presse-Information

**PITSID Polygraphische
innovative Technik Leipzig GmbH**

D-04329 Leipzig
MommSENstraße 2
Tel +49 (0) 3 41 . 2 59 42-0
Fax +49 (0) 3 41 . 2 59 42-99
info@pitsidleipzig.com

www.pitsidleipzig.com

Pulltester – nicht nur für Klebbindungen geeignet

Seit langem sind Pulltester bei der Überprüfung der Blattausreißfestigkeit in Benutzung. Diese dient dazu, die Haltbarkeit der Verbindung zwischen den einzelnen Fügeteilen (Umschlag und Block) zu überprüfen. Zur Vergleichbarkeit der Messwerte wurden durch den Bundesverband Druck und Medien e. V. Richtwerte veröffentlicht. Diese haben sich als Standard in der deutschen Industrie bzw. im europäischen Ausland etabliert und wurden in die Norm ISO 16763:2016 „Drucktechnik-Weiterverarbeitung-Anforderungen an gebundene Produkte“ übernommen.

Leipzig, 06.08.2019

Ihr Ansprechpartner:
Hans-Georg Deicke

Durchwahl -46

Mit dem BIND CONTROL hat die PITSID Polygraphische innovative Technik Leipzig GmbH ein System im Angebot, mit dem die Festigkeit klebegebundener Broschüren einfach und schnell überprüft werden kann. Das Gerät bietet verschiedene Vorteile. Dazu gehört die Kompaktheit. Aufgrund seiner geringen Größe ist die Rückenlänge auf max. 10 cm beschränkt. Das heißt zwar, dass Buchblöcke und Broschüren mit einer größeren Länge zugeschnitten werden müssen, doch damit kann vorteilhafterweise auch ein Vergleich der Bindefestigkeit zwischen Kopf und Fuß durchgeführt werden. So erhält der Bediener zusätzliche Informationen über die Gleichmäßigkeit und Qualität der Rückenbearbeitung.

Dass ein solcher Pulltester auch für andere Qualitätsüberprüfungen „zweckentfremdet“ werden kann, zeigt das Beispiel der Druckerei Veters in Radeburg.

Die Druckerei Veters ist ein vollstufiges Unternehmen und produziert auf vier Rollenoffset- und einer Bogendruckmaschine unterschiedlichste Erzeugnisse, die in der eigenen Weiterverarbeitung gefalzt und gebunden werden. Die Rollenmaschinen sind mit Heißlufttrocknern und einer Wiederbefeuchtung ausgestattet. Trotzdem kam es in der Vergangenheit zu Schwierigkeiten bei der Festigkeit des inneren Viertelbogens. Da der Betrieb auch rückstichgeheftete Broschüren herstellt, ist dieses Qualitätsmerkmal sehr wichtig. Denn trotz Sammelheftung ist die Gefahr gegeben, dass die inneren Seiten aus dem Endprodukt herausfallen.

Ursachen für eine verminderte Restfestigkeit im Falz können eine zu hohe Temperatur im Trockner, eine zu geringe Rückbefeuchtung oder eine zu starke Pressung im Falzapparat sein. Für die Restfestigkeit im Falz des

Amtsgericht Leipzig HRB 15 550
USt-IdNr. DE 201216636
WEEE-Reg.-Nr. DE 73 410 149
Geschäftsführer
Dr.-Ing. Jürgen Stopporka

innersten Viertelbogens sind ebenfalls Sollwerte vorhanden. Sie muss größer als 10 N/15 mm sein. Die Bezugsgröße 15 mm ist dem internationalen Standard DIN EN ISO 1924-2 „Papier und Pappe –Bestimmung von Eigenschaften bei Zugbeanspruchung – Teil 2: Verfahren mit konstanter Dehngeschwindigkeit (20 mm/min)“ entnommen.

Die Druckerei nutzt seit einigen Monaten den Pulltester zur Bestimmung der Restfalzfestigkeit. Dazu werden Streifen der innersten Viertelbogen auf das Format geschnitten und in einem gemeinsam mit der Druckerei entwickelten Klemmstück befestigt. Der Bogen wird in das Gerät eingeführt und die Messung gestartet. Durch die Klammer wird vermieden, dass der Bogen vollständig in das Gerät gezogen wird. Der ermittelte Messwert wird auf die vorgegebene Bezugsbreite umgerechnet und dient als Qualitätsaussage innerhalb des Betriebes wie auch gegenüber den Auftraggebern.

Auf Basis der Erfahrungen hat sich die Druckerei einen eigenen Vorgabewert erarbeitet, der nicht unterschritten werden darf, um eine störungsfreie Weiterverarbeitung zu gewährleisten und die geforderten Qualitätsansprüche zu erfüllen.

Durch die regelmäßige Überprüfung der Restfestigkeit im Falz durch die Bediener während des Einrichteprozesses und der Produktion stellt das Herausfallen des innersten Viertelbogens keine Schwierigkeit mehr dar und die Unwägbarkeiten während der Fertigung gehören der Vergangenheit an.



Bild 1: Das Klebebindungsmessgerät BIND CONTROL wird bei der Druckerei Vettors für die Bestimmung der Restfestigkeit im Falz genutzt



Bild 2: Die gemeinsam mit der Druckerei entwickelte Vorrichtung zum Klemmen der Muster