

Qualität von Druckfarben

Informationen zu Toleranzen und Fertigung

General

2019

25.Nov

Marabu fertigt seit ca. 50 Jahren Druckfarben und bietet heute über 70 Farbserien im Digital-, Sieb- und Tampondruck an. Speziell im Sieb- und Tampondruck liegt hierbei ein großer Schwerpunkt auf Farbsystemen für die industrielle Anwendung in unterschiedlichsten Segmenten wie z.B. Automotiv, Folientastaturen und viele mehr.

Mit dieser TechINFO möchten wir speziell über Farbqualität und Toleranzen informieren, sowie Gründe für optische Unterschiede erläutern.

Marabu legt größten Wert auf gleichbleibend hohe Qualität. Dies wird unter anderem durch unser internes Marabu Managementsystem gewährleistet, welches auch die Basis ist für unsere regelmäßigen Zertifizierungen nach DIN 9001 und DIN 14001. Ein weiterer Garant für unseren Erfolg ist das Know-how unserer Mitarbeiter, der moderne Maschinenpark sowie die abschließende Überprüfung aller Produkte durch unsere Qualitätskontrolle.

Farbfertigung und Toleranzen

Jede Farbserie, jeder Farbton wird nach einem vorher genau festgelegten Fertigungsplan hergestellt und nach einem separaten Prüfplan getestet und freigegeben. Diese internen Prüfpläne sind individuell nach Farbsystem und spätere Anwendung definiert.

Weiterhin verwenden wir ausschließlich Rohstoffe von qualifizierten, zertifizierten Herstellern, um eine langfristige Versorgung mit geringstmöglichen Rohstoff-Toleranzen zu gewährleisten. Für namhafte Weltkonzerne, die unsere Farben seit Jahren gelistet haben, bedeutet dies maximale Sicherheit.

Optische Toleranzen

Es gibt vereinzelt Anfragen, dass transparente Lacke oder Weißfarbtöne in der Dose optisch unterschiedlich aussehen. Dies betrifft z.B. folgende Produkte:

910-916	Drucklack
405/408/409	Transparent Paste
902/904	Bronze / Spezial Binder
070/970/170	Weiss / Deckweiss

Druckfarben bestehen aus vielen Einzelkomponenten, die eigenen Toleranzen unterliegen. In der Summe aller Bestandteile der fertigen Farbe können daher optische Unterschiede in der Dose auftreten (s.u.).



Auch durch Separation einzelner Bestandteile kann der optische Eindruck der Farbe im Gebinde schwanken. Daher muss vor einer Beurteilung die Farbe auf jeden Fall fachgerecht aufgerührt werden und angedruckt werden.

Entscheidend ist der Farbandruck und nicht die optische Beurteilung der Farbe in der Dose.

Kontakt

Ihre Fragen beantwortet Ihnen gerne:

Technical Hotline

Tel.: +49 7141 691140,

technical.hotline@marabu.de