

Karbonier-Testgerät

Druckerzeugnisse müssen eine Vielzahl von Anforderungen erfüllen, um die vom Kunden gewünschte Qualität aufzuweisen. Es gibt viele Faktoren, die die Qualität eines Druckproduktes beeinflussen. Die direkt steuerbaren Qualitätsmerkmale, die vom Drucker während der Produktion bestimmt und beeinflusst werden, sind z.B. Farbgebung, Druckkontrast, Passer, Trocknung oder Übereinstimmung mit der vorgegebenen Vorlage (Andruck, Proof).

Daneben gibt es nicht direkt steuerbare Qualitätsmerkmale, die während des Druckprozesses nicht kontrolliert und beeinflusst werden können.



Zu diesen bekannten Druckphänomenen zählen „Verscheuern und Karbonieren“.

Aus diesen Gründen kommt es oft zu Problemen. Der Drucker hat ein einwandfreies Produkt ausgedruckt und im nachhinein stellt sich heraus, dass die Drucke im Falzapparat, in der Stangenauslage, beim Transport oder der Weiterverarbeitung in der Zusammentragemaschine, wie auch im Dreischneider durch Verscheuern und/oder Karbonieren in der Qualität stark gemindert oder sogar unbrauchbar geworden sind.

Um diese möglichen Probleme einzugrenzen oder transparent zu machen, sollte der Drucker bereits bei der Auftragsannahme die Qualitätsanforderungen und Vorgaben des Kunden analysieren und abklären, ob der Auftrag problemlos durchführbar ist, oder ob eventuell Schutzmaßnahmen gegen Verscheuern und/oder Karbonieren getroffen werden müssen.

Verscheuern oder Karbonieren?

Verscheuern und Karbonieren unterscheiden sich in ihrer Entstehungs- und Erscheinungsform und sollten daher getrennt voneinander betrachtet werden. Ein Druck mit guter Scheuerfestigkeit kann starkes Karbonieren zeigen – oder umgekehrt –, ein Druck mit schlechter Scheuerfestigkeit verhält sich gut beim Karboniertest.