

Qualität von Druckfarben

Informationen zu Toleranzen und Fertigung

Aw/enk
2007
07.Nov.

Marabu fertigt seit ca. 40 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 den unterschiedlichsten Segmenten wie z.B. Automotiv, Folientastaturen, Skalen und vieles mehr.

Dies findet auch Ausdruck in unserem internen Marabu Managementsystem, das die Basis für unsere regelmäßigen Zertifizierungen nach DIN 9001 und DIN 14001 ist.

Ein weiterer Garant für unseren Erfolg sind das interne Know How unserer Mitarbeiter, die Fertigungsqualität unserer Druckfarben mit engsten Toleranzen, der moderne Maschinenpark sowie die abschließende Überprüfung aller Produkte durch unsere 10 Mitarbeiter in der Qualitätskontrolle.

Speziell zum Thema Farbqualität und Toleranzen wollen wir gerne weitere Informationen weitergeben.

Farbfertigung und Toleranzen

Jede Farbserie, jeder Farbton wird nach einem vorher genau festgelegten Fertigungsplan hergestellt und mit einem separaten Prüfplan anschließend freigegeben. Diese internen Prüfpläne sind an das Segment, also an das spätere Einsatzgebiet der Druckfarben angepasst und die Prüfmethode können sich von Farbe zu Farbe unterscheiden.

Weiterhin verwenden wir ausschließlich Rohstoffe von sehr namhaften zertifizierten Herstellern, um die langfristige Versorgung mit geringst möglichen Rohstofftoleranzen zu gewährleisten.

Dies ist eine weitere zentrale Basis für namhafte Weltkonzerne, die unsere Farben seit Jahren gelistet haben.

Optische Toleranzen

In letzter Zeit gab es nun vereinzelt Anfragen an Marabu, dass vor allem transparente Farbeinstellungen mit unterschiedlichem Herstellungsdatum (z.B. 409, 904, 910, 911) oder Weißfarbtöne in der Dose schon optisch unterschiedlich aussehen.

Alle Druckfarben bestehen aus vielen unterschiedlichen Komponenten, die eigenen Toleranzen unterliegen. In der Addition der Bestandteile zur druckfertigen Farbe können dann optische Unterschiede „batch to batch“ in der Dose auftreten (siehe Bild unten).

Auch durch Separation der einzelnen Bestandteile kann der optische Eindruck der Farbe in der Dose schwanken. Daher muss vor der Beurteilung die Farbe auf jeden Fall fachgerecht aufgerührt und angedruckt werden.

In der Summe sind also Farbtonschwankungen in der Dose möglich, aber entscheidend ist der original Farbandruck und nicht die optische Beurteilung der Farbe in der Dose.

