

Fehlerbehebung bei Induktionsversiegelungen:

Diagnose und Behebung von fehlerhaften Versiegelungen

KEINE VERSIEGELUNG

**Merkmale:**

Keine Induktionsverbindung zwischen Behälter und Einlage

Maschinenursache:

Induktionssiegelmaschine ist nicht eingeschaltet

Prozess-/Bediener-Ursachen:

Änderungen an:

- Verschlussdrehmoment
- Liniengeschwindigkeit
- Leistungsstufe
- Abstand zwischen Induktions-siegelkopf und Verschluss

Materielle Ursache:

Kein Induktionsliner im Deckel
Kompatibilität von Liner und Behälter
Lieferantenwechsel

TEILWEISE VERSIEGELUNG

**Merkmale:**

Versiegelung ist teilweise/schwach

Prozess-/Bediener-Ursachen:

Geringes Anwendungsdrehmoment
Unzureichende Belichtungszeit (Liniengeschwindigkeit zu hoch)
Verschlüsse nicht unter dem Induktionssiegelkopf zentriert
Verschlüsse schief oder quer aufgesetzt
Induktionssiegelkopf nicht auf Höhe des Förderbands

Materielle Ursache:

Saddle or ridge in land area
Liner/Container compatibility issue
Caps bottom out on shoulder of container

GUTE VERSIEGELUNG

**Merkmale:**

Gute Haftung
Minimale Faltenbildung
Keine Verfärbung oder Verbrennung
Saubere und gleichmäßige Versiegelung

Prozess-/Bediener-Ursachen:

Richtig:

- Verschlussdrehmoment
- Liniengeschwindigkeit
- Leistungsstufe
- Abstand zwischen Induktions-siegelkopf und Verschluss
- Verschlüsse sind unter dem Siegelkopf zentriert

ÜBERHITZTE VERSIEGELUNG

**Merkmale:**

Faltenbildung an der Versiegelung
Geruch
Verfärbung des Zellstoffkartons
Schaumverformung
Porenbildung
Schichtablösung der Dichtungseinslage
Schwierigkeiten beim Entfernen der Versiegelung

Prozess-/Bediener-Ursachen:

Zu hohe Siegelkraft:
• Übermäßige Leistung der Siegelmaschine
• Übermäßige Belichtungszeit (Liniengeschwindigkeit zu langsam)

DAS MARKTFÜHRENDE SORTIMENT AN INDUKTIONSSIEGELSYSTEMEN

