

# Anleitung: Seal Check

→ Zur Routinekontrolle und Validierung (OQ) von Durchlaufsiegelgeräten.

## 1. Beschreibung

Gemäss SN EN ISO 11607-2:11-2014 müssen Siegelnähte im Rahmen der OQ folgende Qualitätseigenschaften aufzeigen:

- Intakte Siegelung bei einer festgelegten Siegelungsbreite
- Keine Kanalbildung oder offene Siegelnähte
- Keine Durchstiche oder Risse



- Bei Beutel und Rollen mit Seitenfalz ist Seal Check für die Siegelnahtkontrolle nicht einsetzbar. Es ist auf Tintentests auszuweichen
- Für die verschiedenen Beutel-/Rollenverpackungen (z.B. Folien-Papier, Tyvek®) gibt es unterschiedliche Seal Check. Es muss der dazu geeignete Test verwendet werden.
- Für ULTRA Klarsichtverpackungen gibt es zurzeit keinen Seal Check, es ist auf einen Tintentest auszuweichen.

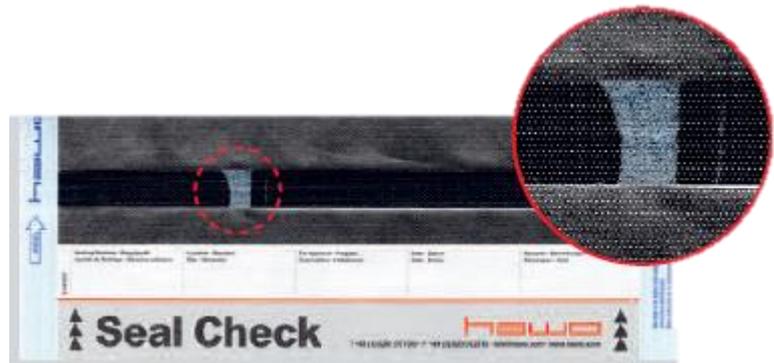
## 2. Durchführung

1. Durchlaufsiegelgerät einschalten und warten bis Arbeitstemperatur (T) erreicht ist.
2. Seal Check in Klarsichtverpackung legen. Der Seal Check darf nicht gekürzt werden, um sicher zu stellen, dass eine komplette Umdrehung der Andruckrolle angezeigt wird.
3. Klarsichtverpackung siegeln, falls mit vorhandenem Siegelgerät möglich, mit Auf- oder Ausdruck.
4. Seal Check optisch überprüfen, siehe Punkt 3 ‚Mögliche Fehler‘.
5. Ergebnis dokumentieren.

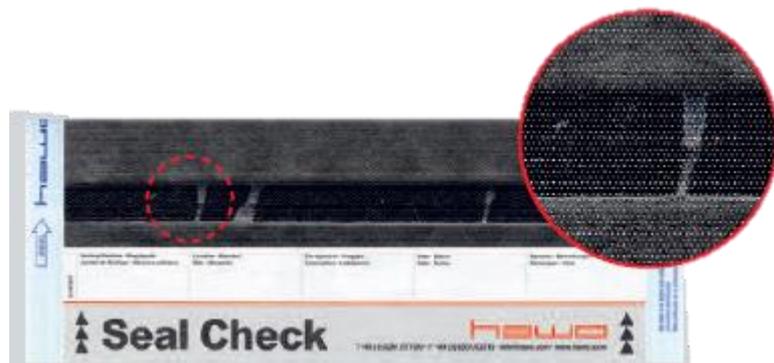


### 3. Mögliche Fehler

- Kanalbildung oder offene Siegelnähte



- Durchstiche oder Risse



- Delaminierung oder Ablösung von Materialien
- **Mögliche Ursache:**  
zu niedrige Temperatur oder  
zu niedriger Anpressdruck



- Delaminierung oder Ablösung von Materialien
- **Mögliche Ursache:**  
zu hohe Temperatur oder  
zu hoher Anpressdruck



Quelle des Bildmaterials: hawo GmbH und IG WIG

Fragen und Anregungen an [info@igwig.ch](mailto:info@igwig.ch). Die aktuelle Version dieser Anleitung steht Ihnen unter <https://www.igwig.ch/instrumentenkreislauf/> zur Verfügung.