



Prüfvorschrift 09: Sterilisierbeständigkeit

(in Anlehnung an DIN 16524-5:2012-06)

1. Begriffsbestimmung

Unter Sterilisierbeständigkeit von Drucken versteht man ihre Widerstandsfähigkeit gegen Wasserdampf bei 121 °C.

2. Anwendungsbereich

2.1 Frontaldrucke

2.2 Verbundmaterialien

3. Prüfmittel

- Sterilisiergerät: Autoklav oder vergleichbare Geräte
- Graumaßstab nach DIN EN ISO 105-A03:2020-02 zur Bewertung des Anblutens

4. Durchführung

4.1 Frontaldrucke

Von dem zu prüfenden Druck werden ca. 80 - 90 mm für die Drucksterilisation abgeschnitten und so gefaltet, dass ca. 30 mm der bedruckten Fläche aufeinanderliegen. Der Druck wird mit zwei Büroklammern fixiert. Die Prüflinge werden im Dampfraum gelagert. Das verschlossene Sterilisiergerät wird auf 121 °C aufgeheizt. Prüfzeit: 30 min. Nach dem Abkühlen wird der Prüfling vorsichtig auseinandergeklappt und trockengetupft.

4.2 Verbundmaterialien

Aus den Druckproben sind Beutel von ca. 100 x 100 mm durch Siegeln herzustellen und ggf. vor dem endgültigen Versiegeln mit Füllgut zu befüllen.

Die Prüflinge werden im Dampfraum gelagert.

Das verschlossene Sterilisiergerät wird auf 121 °C aufgeheizt. Prüfzeit: 30 min.

Nach dem Abkühlen wird der Prüfling auseinandergeschnitten und getrocknet.

5. Beurteilung

5.1 Frontaldrucke

Die Druckprobe wird auf Kleben in der Faltung und optische Veränderungen gegenüber der unbehandelten Probe untersucht.

5.2 Verbundmaterialien

Neben der visuellen Beurteilung gegen das unbehandelte Vergleichsmuster in Siegelnaht und Fläche können auch Verbundwertmessungen angeschlossen werden, die mit den Ergebnissen der unbehandelten Vergleichsprobe zu vergleichen sind.

6. Prüfbericht

Der Druck ist sterilisierbeständig, wenn der Prüfling den Sterilisationsprozess ohne Beschädigung und Farbtonveränderung (Graumaßstab Stufe 3 – 4) überstanden hat und eventuell gemessene Verbundwerte mit denen der unbehandelten Probe korrelieren.