



Cleaning Consultancy Delft bv



Haagweg 125b NL-2612 CR DELFT
Postbus 722 NL-2600 AS DELFT
Phone : +31 15 2158676
Fax : +31 15 2121109
Bank : 55.01.05.379
VAT : NL0093.29.328.B01
www.ccd.eu

INDUSTRIAL LAUNDRY MONITOR (ILM)

IN-ILM-T-NL

Dit informatieblad geeft een toelichting op de analyseresultaten van de Industrial Laundry Monitor.

GRENSWAARDEN

De genoemde grenswaarden op het resultaten formulier zijn vastgelegd in de norm RAL 992 1 en 2. Het betreft waarden die van toepassing zijn op instellings-, particulier en ziekenhuiswasgoed. Een afwijking ten opzichte van de norm moet altijd gezien worden in relatie tot het gewassen goed en het toegepaste proces. Indien bijvoorbeeld een proces wordt toegepast voor zwaar bevuild wasgoed kunnen de resultaten ongunstig zijn ten opzichte van deze norm.

TOTALE SLIJTAGE / TREKSTERKTEVERLIES

Het verlies aan treksterkte is een maat voor de totale slijtage, welke bestaat uit een mechanisch en chemisch deel. De meting wordt uitgevoerd op een treksterktebank volgens DIN 53857 T1 en DIN 53919 T2 (8.2). Een groot treksterkteverlies wordt gevonden indien bijvoorbeeld de vlotstanden te laag zijn, maar ook bij een speciaal proces met veel mechanische en chemische werking. Indien de chemische slijtage te hoog is, wordt meestal ook een te hoge totale slijtage gevonden.

CHEMISCHE SLIJTAGE

De chemische slijtage wordt bepaald door de gemiddelde ketenlengte van de cellulose te bepalen. Deze bepaling wordt uitgevoerd volgens DIN 54270 T3. De berekening van de beschadigingfactor is vastgelegd in DIN 53919 T2 (8.3). De beschadigingfactor is een vervanging voor het uitdrukken van de chemische slijtage in procenten treksterkte verlies. De factor is lineair met de slijtage.

Voorbeeld : de chemische slijtage bedraagt 1.0. Dit is hoger dan de normwaarde. Deze hogere waarde houdt in dat in 25 wassingen een slijtage wordt bereikt die overeenkomt met $1.0/0.6 * 25 = \text{ca. } 42$ wassingen. Op basis van deze resultaten wordt inzicht verkregen over het verschil in levensduur.

ASGEHALTE

Het asgehalte wordt bepaald door het monster uit te gloeien. De as die overblijft wordt gewogen. Voor deze bepaling wordt DIN 53919 T2 (8.4.1) als voorschrift gehanteerd. Het asgehalte neemt toe als bijvoorbeeld regelmatig met hard water gewassen wordt of als er slecht gespoeld wordt.

WITHEID IN KUNSTLICHT

Dit geeft een indruk van de witheid bij kunstlicht, dus zonder UV. Een te lage witheid wordt veroorzaakt door vergrauwing. Deze vergrauwing kan ontstaan indien onvoldoende wordt gespoeld of met te weinig wasactieve stoffen wordt gewassen. Norm: DIN 53919 T2 (8.1).

WITHEID IN DAGLICHT

Hierbij wordt de UV component meebepaald. De in wasmiddelen aanwezige optische witmakers zetten UV-licht om in zichtbaar licht. Hierdoor ontstaat een extra witte indruk. De norm ligt derhalve boven de 100%.