

Kundeninformation

Prüfmethode zur Bestimmung der Restfeuchte

1. Kieselgel

Der prozentuale Feuchteanteil des Trockenstoffes wird Restfeuchte genannt. Zur Bestimmung der Restfeuchte werden 5–10g Kieselgel in die Schale eines Moisture-Analizers eingewogen. Das Kieselgel wird bei einer Temperatur von 120°C bis zur Gewichtskonstanz getrocknet. Die Gewichts Differenz entspricht dem Verlust an Feuchte. Die Restfeuchte wird im Display des Moisture-Analizers angezeigt und auf dem Protokoll drucker ausgegeben.

Aussage gemäß Fehlerbewertungsliste (FBL) für Kunststoff-Stopfen, Trockenkapseln und Aufsteckkappen Band 18; Edito Cantor Verlag – Aulendorf 1995. Kieselgel hat eine zulässige Restfeuchte von 3%.

2. Molekularsiebe

Zur Bestimmung werden ca. 5g Molekularsiebe in einen tarierten Alsinttiegel (Volumen ca. 30ml) auf 1mg genau eingewogen. Nach dem Einwiegen wird der Tiegel in einen auf 950 °C vorgeheizten Muffelofen gestellt, in dem er eine Stunde bleibt. Danach wird er im Exsikkator auf Raumtemperatur abgekühlt und nach der Abkühlung zurückgewogen. Die Gewichts Differenz – in Prozent ausgedrückt – entspricht der Restfeuchte.

Aussage gemäß Fehlerbewertungsliste (FBL) für Kunststoff-Stopfen, Trockenkapseln und Aufsteckkappen Band 18; Edito Cantor Verlag – Aulendorf 1995. Molekularsiebe haben eine zulässige Restfeuchte von 6 %.