

Vorwort

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wir freuen uns, dass Sie sich für den Prüfplan dieses Praxistests interessieren. Dieses Dokument gibt Ihnen einen umfassenden Überblick über die Methoden und Verfahren, mit denen wir den praktischen Teil des Tests ausgewertet haben. Unser Ziel ist es, Ihnen eine transparente und nachvollziehbare Grundlage zur Verfügung zu stellen, die es Ihnen ermöglicht, die Qualität und Eignung der getesteten Produkte eigenständig zu beurteilen.

In diesem Dokument wird detailliert erläutert, wie die Kriterien im praktischen Teil dieses Tests bewertet wurden und wie die Punkteverteilung zustande kam. Ein besonderes Merkmal unserer Tests ist, dass die Produkte von Verbrauchern in realen Anwendungssituationen geprüft werden, anstatt in einem Laborumfeld. Dies stellt sicher, dass die Ergebnisse die tatsächliche Nutzererfahrung widerspiegeln und für Sie als Verbraucher besonders relevant sind, aber dadurch auch subjektive Eindrücke wiedergeben können. Unsere Praxistests sind auf eine Dauer von zwei bis drei Wochen ausgelegt, um eine realistische und praxisnahe Bewertung zu gewährleisten.

Wenn Sie sich auch für die Bewertung unserer anderen Testkriterien wie Verpackung und Inhalt, Produktverarbeitung und Erscheinungsbild oder Preis-Leistungs-Verhältnis interessieren, können Sie dies in unserem allgemeingültigen Dokument zum Evaluierungsprozess nachlesen. Wir testen die Kriterien nach einem standardisierten Verfahren. In diesem Dokument, dem Prüfplan, liegt der Fokus ausschließlich darauf, wie der Praxistest durchgeführt wurde. Dieser Teil variiert von Produkt zu Produkt und ist daher nicht standardisierbar. Aus diesem Grund erstellen wir für jedes Produkt einen individuellen Prüfplan, der transparent zugänglich ist.

Inhalt und Aufbau des Dokuments:

1. Testdurchführung

In diesem Abschnitt wird detailliert beschrieben, wie die Tests durchgeführt wurden. Jeder Testschritt wird präzise erläutert, um die Nachvollziehbarkeit der Ergebnisse sicherzustellen. Die Testdurchführung ist in mehrere Schritte unterteilt, die für jedes Kriterium spezifisch beschrieben werden.

2. Punkteverteilung

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über die Bewertungsskala, nach der die Punkte vergeben wurden. Die Punkteverteilung wird für jedes Kriterium separat dargestellt, sodass die Leistung der Produkte in den verschiedenen Bereichen nachvollzogen werden kann.

Unser Prüfplan zielt darauf ab, eine umfassende und transparente Bewertung der Produkte zu gewährleisten. Durch die detaillierte Beschreibung der Testmethoden und die klare Punkteverteilung möchten wir Ihnen ein zuverlässiges Werkzeug an die Hand geben, um fundierte Entscheidungen treffen zu können.

Auf den nächsten Seiten werden die einzelnen Prüfkriterien, die detaillierte Testdurchführung sowie die Punkteverteilung genauer erläutert.

Ihr Prüfengel Team

1. Abmessungen und Passform

Testdurchführung:

Schritt 1: Die Thermorolle wurde aus der Verpackung genommen und mit einem Lineal die Breite und der Durchmesser gemessen.

In diesem ersten Schritt wurde die Thermorolle genau geprüft, um sicherzustellen, dass ihre Abmessungen den Produktspezifikationen entsprechen. Die Breite und der Durchmesser wurden sorgfältig gemessen, um Abweichungen von den Standardmaßen auszuschließen, die eine reibungslose Funktion in üblichen Thermodruckern beeinträchtigen könnten.

Schritt 2: Die Thermorolle wurde in einen handelsüblichen Thermodrucker eingelegt.

Bei diesem Schritt wurde die praktische Anwendbarkeit und die Passform der Rolle in einem weit verbreiteten Thermodrucker überprüft. Es wurde darauf geachtet, dass die Rolle ohne Schwierigkeiten in das vorgesehene Fach eingeführt werden kann und sich problemlos abrollen lässt, um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten.

Schritt 3: Ein Testdruck wurde durchgeführt, um sicherzustellen, dass die Rolle während des Druckvorgangs nicht blockiert oder verrutscht.

In dieser Phase wurde ein Probedruck vorgenommen, um die Funktionalität der Rolle unter realen Bedingungen zu testen. Die Rolle wurde während des Druckprozesses beobachtet, um festzustellen, ob sie ohne Blockierungen oder Verrutschen arbeitet, was auf eine einwandfreie Kompatibilität hinweist.

Schritt 4: Die Passform wurde in zwei weiteren Standarddruckern überprüft, um die Kompatibilität zu bestätigen.

Um die Universalität der Rolle zu gewährleisten, wurde sie in zwei weiteren gängigen Druckermodellen getestet. Dies stellte sicher, dass die Rolle in verschiedenen Druckumgebungen ohne Anpassungsbedarf verwendet werden kann.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Die Rolle passt perfekt in alle getesteten Drucker, und die Maße stimmen genau mit den vorgegebenen Spezifikationen überein. Es treten keinerlei Funktionsstörungen auf.

90 Punkte: Die Rolle passt problemlos in die meisten getesteten Drucker, mit minimalsten Anpassungen, die den Druckprozess nicht beeinträchtigen.

80 Punkte: Die Rolle passt in Standarddrucker, allerdings sind leichte Einschränkungen vorhanden, die kleinere Anpassungen erforderlich machen, ohne den Druck erheblich zu stören.

70 Punkte: Die Rolle kann in die Drucker eingefügt werden, jedoch sind einige Anpassungen notwendig, und gelegentlich kommt es zu Blockierungen während des Druckvorgangs.

60 Punkte: Die Maße der Rolle weichen leicht von den Spezifikationen ab, was zu gelegentlichen Problemen beim Einsetzen in Drucker führt.

50 Punkte: Die Rolle lässt sich nur in einen von drei getesteten Druckern ohne größere Probleme einlegen, und dabei sind Anpassungen zwingend erforderlich.

40 Punkte: Es gibt signifikante Abweichungen bei den Abmessungen der Rolle, die häufige Probleme und Schwierigkeiten beim Einlegen in die Drucker verursachen.

30 Punkte: Die Rolle passt in keinen der getesteten Drucker, ohne dass größere Anpassungen vorgenommen werden müssen, um den Druckvorgang zu ermöglichen.

20 Punkte: Während des Tests verursacht die Rolle deutliche Probleme, und sie ist kaum mit den getesteten Standarddruckern kompatibel.

10 Punkte: Die Rolle erweist sich in den getesteten Druckern als unbrauchbar, da sie erhebliche Funktionsstörungen verursacht und nicht ordnungsgemäß verwendet werden kann.

2. Tintenaufnahmefähigkeit

Testdurchführung:

Schritt 1: Ein Abschnitt der Thermorolle wurde abgeschnitten und mit handelsüblicher Tinte bestrichen. Im ersten Schritt haben die Prüfer einen kleinen Teil der Thermorolle vorbereitet. Dieser Abschnitt wurde mit einem Pinsel vorsichtig mit handelsüblicher Tinte bestrichen. Es wurde darauf geachtet, die gesamte Fläche gleichmäßig zu bedecken, um sicherzustellen, dass die Tintenaufnahmefähigkeit unter realistischen Bedingungen getestet werden kann.

Schritt 2: Der Tintenaufnahmeprozess wurde beobachtet, um zu sehen, wie schnell und gleichmäßig die Tinte absorbiert wird.

Im zweiten Schritt stand die Beobachtung im Mittelpunkt. Die Testpersonen überwachten akribisch, wie die Tinte von der Thermorolle aufgenommen wurde. Es wurde notiert, wie schnell die Tinte in das Material eindrang und ob die Aufnahme gleichmäßig über die gesamte Fläche erfolgte. Besonderes Augenmerk lag auf Bereichen, in denen die Tinte langsamer oder schneller absorbiert wurde.

Schritt 3: Nach dem Trocknen wurde die Fläche auf Fleckenbildung oder Abfärben überprüft.

Im dritten Schritt überprüften die Tester die getrocknete Fläche genauestens auf eventuelle Fleckenbildung oder Abfärbungen. Dies half dabei festzustellen, ob die Tinte eine ungleichmäßige Färbung hinterlassen hatte oder ob es Bereiche gab, in denen die Tinte nicht vollständig aufgenommen wurde, was zu Flecken führen könnte.

Schritt 4: Ein zweiter Versuch wurde mit einem anderen Tintentyp durchgeführt.

Ein weiterer Testlauf wurde durchgeführt, bei dem ein anderer Typ von Tinte verwendet wurde. Ziel dieses Schrittes war es, die Aufnahmefähigkeit des Materials unter unterschiedlichen Bedingungen und mit variierenden Tintenarten zu bewerten. Wieder wurde die Absorption beobachtet und die getrocknete Fläche auf Flecken überprüft.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Die Tinte wird gleichmäßig und schnell aufgenommen, ohne dass Flecken oder Abfärbungen zu beobachten sind. Dies deutet auf eine hervorragende Aufnahmefähigkeit des Materials hin.

90 Punkte: Die Tinte wird gut aufgenommen, es sind jedoch minimale Flecken oder Abfärbungen vorhanden, die kaum ins Gewicht fallen und die Qualität kaum beeinträchtigen.

80 Punkte: Die Tinte wird absorbiert, jedoch mit einer leichten Verzögerung oder einer ungleichmäßigen Verteilung, die jedoch keine gravierenden Mängel darstellt.

70 Punkte: Die Aufnahme der Tinte zeigt deutliche Verzögerungen oder eine sehr ungleichmäßige Verteilung über die getestete Fläche, was auf kleine Mängel hinweist.

60 Punkte: Gelegentliche Fleckenbildung oder Abfärbung tritt auf, zudem wird die Tinte langsamer als ideal aufgenommen, was die Nutzbarkeit einschränkt.

50 Punkte: Es wird eine ungleichmäßige Aufnahme der Tinte festgestellt, häufig kommt es zu Fleckenbildung, was die Eignung des Materials für den Verwendungszweck beeinträchtigen könnte.

40 Punkte: Die Aufnahmefähigkeit ist sehr schlecht, da die Tinte größtenteils auf der Oberfläche verbleibt und nicht in das Material eindringt.

30 Punkte: Das Material absorbiert die Tinte kaum, was zu einer deutlichen Fleckenbildung führt und auf eine ungeeignete Tintenaufnahmefähigkeit hinweist.

20 Punkte: Es findet keine Absorption der Tinte statt, die Tinte bleibt vollständig auf der Oberfläche, was eine unzureichende Aufnahmefähigkeit bedeutet.

10 Punkte: Das Material ist unbrauchbar für jegliche Tintenaufnahme, da keine Aufnahme der Tinte stattfindet.

3. Überprüfung der Druckqualität

Testdurchführung:

Schritt 1: Die Thermorolle wurde in einen Drucker eingelegt und mit niedriger Geschwindigkeit ein Testdruck durchgeführt.

In diesem Schritt wurde die Thermorolle ordnungsgemäß in den Drucker eingelegt. Bei einer vordefinierten niedrigen Druckgeschwindigkeit wurde ein initialer Testdruck durchgeführt. Dabei wurde die Druckqualität hinsichtlich der Klarheit der gedruckten Inhalte, der Schärfe der Ränder und der Lesbarkeit geprüft.

Besonderes Augenmerk lag darauf sicherzustellen, dass keine Verzerrungen oder Unschärfen in den gedruckten Materialien vorhanden waren.

Schritt 2: Der Drucker wurde auf mittlere Geschwindigkeit eingestellt und ein weiterer Testdruck erstellt.

Hier wurde die Druckgeschwindigkeit des Druckers auf eine mittlere Stufe angepasst. Ein zweiter Testdruck wurde durchgeführt, um die Konstanz der Druckqualität unter veränderten Geschwindigkeitsbedingungen zu überprüfen. Die hier erstellten Testausdrücke wurden genauestens auf jegliche Unregelmäßigkeiten untersucht, wobei vor allem auf die Gleichmäßigkeit der Linien und die Schärfe der Schriftzeichen geachtet wurde.

Schritt 3: Bei hoher Geschwindigkeit wurde ein letzter Testdruck durchgeführt, um zu sehen, ob die Druckqualität unter den neuen Bedingungen leidet.

Für den letzten Testschritt wurde der Drucker auf die maximale Geschwindigkeit gesetzt, die für diesen Test vorgesehen war. Der Fokus lag darauf herauszufinden, ob die Druckqualität merklich abnimmt, indem erneut ein Testdruck erstellt und anschließend genau analysiert wurde. Besondere Aufmerksamkeit galt möglichen Unschärfen, Verwischungen und anderen Qualitätseinbußen, die bei der hohen Geschwindigkeit auftreten könnten.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Diese Punktzahl wird vergeben, wenn die Druckqualität bei allen getesteten Geschwindigkeiten exzellent ist. Das bedeutet, dass bei niedriger, mittlerer und hoher Druckgeschwindigkeit keine Qualitätseinbußen zu beobachten sind und alle Testdrucke von gleichermaßen hoher Qualität sind.

90 Punkte: Sehr gute Druckqualität wird erreicht, wenn bei höheren Geschwindigkeiten minimale Unterschiede zu verzeichnen sind. Die Qualität der Drucke ist konsistent, jedoch könnten bei genauerer Betrachtung winzige Abweichungen feststellbar sein.

80 Punkte: Eine gute Druckqualität erhält die Testreihe, wenn bei hoher Geschwindigkeit leichte Abweichungen sichtbar werden. Die Drucke sind insgesamt deutlich und lesbar, jedoch mit kleinen Mängeln in Details bei höherem Tempo.

70 Punkte: Als akzeptabel gilt die Druckqualität, wenn deutliche Unterschiede bei verschiedenen Geschwindigkeiten festgestellt werden. Während der Druck bei niedriger Geschwindigkeit noch scharf ist, sind bei steigender Geschwindigkeit klarere Unterschiede zu erkennen.

60 Punkte: Diese Punktzahl ist zutreffend, wenn die Druckqualität vor allem bei höheren Geschwindigkeiten schwankt. Es bestehen wahrnehmbare Unterschiede, und die Qualität ist nicht konsistent.

50 Punkte: Häufige Qualitätsprobleme bei mittlerer bis hoher Geschwindigkeit führen zur Vergabe dieser Punktzahl. Die Drucke zeigen erhebliche Mängel, sobald die Geschwindigkeit gesteigert wird.

40 Punkte: Schlechte Druckqualität zeichnet sich dadurch aus, dass besonders bei hohen Geschwindigkeiten die Druckergebnisse unzureichend sind. Dies umfasst unscharfe Texte und nicht gleichmäßige Ausdrücke.

30 Punkte: Sehr schlechte Druckqualität zeigt sich bei allen Geschwindigkeiten, außer der niedrigsten. Nur beim langsamen Druck ergeben sich akzeptable Qualitätsmerkmale, während bei höherem Druck die Mängel deutlich sind.

20 Punkte: Die Punktzahl wird vergeben, wenn der Drucker für schnelle Druckvorgänge ungeeignet ist und deutliche Qualitätsverluste auftreten. Nur langsam ausgeführte Drucke sind einigermaßen brauchbar.

10 Punkte: Ein Druckergebnis ist unbrauchbar, wenn bei allen getesteten Geschwindigkeiten keine der Anforderungen auch nur im Ansatz erfüllt wird. Die Drucke sind durchweg von mangelhafter Qualität.

4. Test der Kompatibilität

Testdurchführung:

Schritt 1: Die Thermorolle wurde in einem Tintenstrahldrucker getestet.

Der erste Testschritt umfasste die Überprüfung der Kompatibilität und Funktionalität der Thermorolle in einem Tintenstrahldrucker. Hierbei wurde die Rolle in den Papierschacht des Druckers eingelegt, und es wurden mehrere Testdrucke durchgeführt, um zu beobachten, ob es zu Problemen beim Einzug oder der Druckqualität kommt. Darüber hinaus wurde überprüft, wie die Tinte auf der Thermorolle haftet und trocknet.

Schritt 2: Ein Laserdrucker wurde verwendet, um die Rolle zu testen.

In diesem Schritt wurde die gleiche Thermorolle in einem Laserdrucker eingelegt. Der Fokus lag darauf zu prüfen, ob die Rolle den hohen Temperaturen des Laserdruckprozesses standhält und ob die Tonerhaftung einwandfrei funktioniert. Testdrucke wurden ausgeführt, und es wurde festgehalten, ob es zu Hitzeproblemen oder Tonerabweisungen kam.

Schritt 3: Ein Nadeldrucker wurde als drittes Gerät verwendet.

Der dritte und letzte Test erfolgte mit einem Nadeldrucker. Hierbei wurde die Rolle in das Gerät eingespannt und verschiedene Testdrucke durchgeführt, um die Druckausgabe zu bewerten. Besonderes Augenmerk galt den mechanischen Belastungen und der Qualität der durch Nadeln erzeugten Schriftbilder auf der Thermorolle.

Ergebnisse wurden im Anschluss an jede Testreihe dokumentiert und miteinander verglichen, um die Vielseitigkeit und die Einsatzfähigkeit der Thermorolle mit verschiedenen Druckertechnologien zu bewerten.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Die Thermorolle funktioniert ohne jegliche Anpassungen oder Probleme mit allen drei getesteten Druckertypen. Es wurden keinerlei Einschränkungen in der Druckqualität oder Handhabung beobachtet.

90 Punkte: Die Rolle zeigt sehr gute Kompatibilität mit nur minimal notwendigen Anpassungen, eventuell ein leichtes Justieren oder kleinere Anpassungen bei einem der Druckertypen, ohne die Druckqualität wesentlich zu beeinträchtigen.

80 Punkte: Die Rolle ist gut kompatibel, obwohl leichte Anpassungen oder kleinere Einschränkungen bei der Nutzung mit einem der Druckertypen erforderlich sind, was jedoch die Funktionalität nicht entscheidend beeinträchtigt.

70 Punkte: Akzeptable Kompatibilität, indem deutliche Anpassungen durchgeführt werden müssen, um eine akzeptable Druckleistung mit einem oder zwei der Druckertypen zu erzielen.

60 Punkte: Die Rolle weist eingeschränkte Kompatibilität auf, häufige Probleme wurden bei der Nutzung festgestellt, insbesondere bei mindestens zwei der getesteten Druckertypen.

50 Punkte: Kompatibilität wird nur mit einem von drei getesteten Druckertypen erreicht, die anderen zeigen signifikante Probleme.

40 Punkte: Die Rolle zeigt kaum Kompatibilität, zahlreiche signifikante Anpassungen sind erforderlich, um überhaupt eine akzeptable Druckausgabe zu erreichen.

30 Punkte: Die Nutzung der Rolle ist sehr eingeschränkt, wobei große Schwierigkeiten bei der Kompatibilität mit allen drei Druckertypen beobachtet wurden.

20 Punkte: Die Rolle ist fast unbrauchbar mit den getesteten Druckertypen, erhebliche Probleme in der Druckausgabe und Handhabung wurden festgestellt.

10 Punkte: Die Thermorolle ist mit keinem der getesteten Druckertypen kompatibel, es ist keine funktionierende Druckausgabe möglich.

5. Umweltverträglichkeit des Materials

Testdurchführung:

Schritt 1: Ein Abschnitt der Thermorolle wurde abgeschnitten und in Wasser eingeweicht, um die Zersetzung des Materials zu überprüfen.

Im ersten Schritt der Testdurchführung wurde ein Abschnitt der Thermorolle sorgfältig abgeschnitten und in einem Behälter mit Wasser eingeweicht. Ziel dieses Schrittes war es, die Reaktion des Materials auf Feuchtigkeit zu beobachten und erste Anzeichen für Zersetzungsprozesse festzustellen. Die Dauer des Einweichens wurde auf eine angemessene Zeitspanne festgelegt, um eine ausreichende Beurteilung der Materialveränderung zu ermöglichen.

Schritt 2: Der eingeweichte Abschnitt wurde auf seine Strukturstabilität getestet, um festzustellen, wie schnell er sich zersetzt.

Im zweiten Schritt wurde der eingeweichte Abschnitt des Materials einer detaillierten Untersuchung auf Strukturstabilität unterzogen. Die Analyse konzentrierte sich darauf, wie schnell und in welchem Ausmaß das Material seine Form und Kohäsion behalten kann, nachdem es Feuchtigkeit ausgesetzt wurde. Veränderungen im Material, wie zum Beispiel Auflösungserscheinungen oder Schwächung der Fasern, wurden dokumentiert.

Schritt 3: Nach der Trocknung wurde das Material auf Verformungen oder Veränderungen in der Textur geprüft.

In diesem Schritt wurde das zuvor eingeweichte Material vollständig getrocknet und sorgfältig auf Anzeichen von Verformungen oder Änderungen in der Textur überprüft. Die Beurteilung zielte darauf ab, festzustellen, ob die Feuchtigkeit erhebliche Auswirkungen auf die Materialstruktur hatte und ob diese Veränderungen die Reintegrationsfähigkeit im Recyclingprozess beeinträchtigen könnten.

Schritt 4: Der Abschnitt wurde in den Papiermüll gegeben, um seine Recyclingfähigkeit im Vergleich zu herkömmlichem Papier zu testen.

Beim letzten Schritt dieses Tests wurde der Materialabschnitt in den Papiermüllkreislauf eingeführt, um seine tatsächliche Recyclingfähigkeit zu ermitteln. Die Leistung des Materials wurde mit der von herkömmlichem Papier verglichen, um festzustellen, inwieweit das Material in bestehenden Recyclinganlagen verarbeitet werden kann und ob es eventuell besondere Rückstände hinterlässt, die die Qualität des recycelten Endprodukts beeinflussen könnten.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Vollständig recycelbar, zersetzt sich gut und schnell, keine Rückstände.

Diese Punktzahl wird erreicht, wenn das Material nach dem Einweichen eine ausgezeichnete Zersetzungsrate aufweist, keine erkennbare Strukturstabilität mehr zeigt und im Recyclingprozess ohne Rückstände verarbeitet werden kann.

90 Punkte: Sehr gute Recyclingfähigkeit, minimale Rückstände oder Verformungen.

Diese Bewertung wird vergeben, wenn das Material in Wasser ebenfalls gut zerfällt, jedoch minimale Rückstände oder leichte Verformungen zeigt, die die Recyclingfähigkeit nur unwesentlich beeinträchtigen.

80 Punkte: Gute Recyclingfähigkeit, leichte Verformungen oder Rückstände.

Diese Punktzahl reflektiert ein Material, das eine akzeptable Zersetzungsrate in Wasser zeigt, aber nach dem Trocknen leichte Verformungen oder geringe Rückstände aufweist, die im Recyclingprozess toleriert werden können.

70 Punkte: Akzeptabel, aber mit deutlichen Rückständen oder Verformungen.

Diese Bewertung deutet auf ein Material hin, das zwar eine gewisse Zersetzung zeigt, jedoch nach dem Trocknen deutliche Strukturveränderungen oder Rückstände hinterlässt, die den Recyclingprozess herausfordernder gestalten.

60 Punkte: Eingeschränkte Recyclingfähigkeit, häufige Rückstände.

Hier zeigt das Material zwar eine Teilzersetzung, bleibt aber in vielen Bereichen stabil, was zu häufigeren Rückständen während des Recyclingprozesses führt.

50 Punkte: Schlechte Recyclingfähigkeit, deutliche Verformungen.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn das Material nach der Wasserbehandlung schwache Zersetzungsraten und deutliche Verformungen aufweist, was den Recyclingprozess erheblich beeinflusst.

40 Punkte: Sehr schlechte Recyclingfähigkeit, Struktur bleibt weitgehend erhalten.

Diese Bewertung reflektiert Materialien, die nur eine marginale Reaktion auf das Einweichen zeigen, wobei die meisten Materialstrukturen fast unverändert bleiben, was Recycling erschwert.

30 Punkte: Kaum recycelbar, erhebliche Materialrückstände.

Ein solches Material hinterlässt bei Recyclingversuchen signifikante Rückstände und zeigt kaum eine Reaktion auf zersetzungsfördernde Bedingungen.

20 Punkte: Fast unbrauchbar für Recyclingprozesse, keine Zersetzung.

Diese Punktzahl weist auf Materialien hin, die unter Testbedingungen praktisch unverändert bleiben und fast keine Zersetzung aufweisen, was sie für aktuelle Recyclingprozesse ungeeignet macht.

10 Punkte: Nicht recycelbar, Material bleibt unverändert.

Die niedrigste Bewertung wird Materialien zugeteilt, die keine Anzeichen von Zersetzung oder Veränderung nach dem Test zeigen, und daher vollständig nicht recycelbar sind.