

# Technisches Datenblatt - Verarbeitungshinweise

## Partielle Sonder- und Effektlackierung im Siebdruck

<b>Bogenformat</b>	min.: 490 x 325 mm max.: 1040 x 720 mm,
<b>Grammatur</b>	135 - 700 g/m <sup>2</sup> oder bis zu 2 mm Stärke Abweichende Grammatur auf Anfrage.
<b>Verarbeitungsänder</b>	Der Greiferrand muss mind. 20 mm an der langen Seite betragen, die übrigen Ränder mind. 5 mm.
<b>Daten</b>	Daten gestellt als ausgeschossenes PDF (Schriften in Pfade) sowie Ansichts-PDF. Lackflächen müssen Vollton sein. Bitte Standbogen beifügen, der Angaben zum Fertigformat und Beschnitt beinhaltet.
<b>Druckfarben</b>	Die Druckfarben müssen durchgetrocknet sein und der DIN 16524 Lösemittel- und Alkaliechtheit entsprechen. Die Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen. Mögliche Farbveränderungen müssen in der Vorstufe bzw. im Druck berücksichtigt werden. Eine Musterlackierung ist sinnvoll. Metallpigmentierte Farben müssen besonders auf die Lackierung abgestimmt werden. Bei direkter Lackierung auf Metallicfarben informieren Sie uns bitte vorab, im Zweifelsfall ist der Farbenhersteller hinzuzuziehen.
<b>Druckhilfsmittel</b>	Minimale und gleichmäßige Druckbestäubung. Die Korngröße des Puders in Abhängigkeit vom Bedruckstoff, allerdings so klein wie möglich. Keine Scheuerschutzpasten, Wachse und Silikone einsetzen. Feuchtwasserführung auf Minimum und im neutralen Bereich. Als Ersatz für Druckpulver können auch Primer, sog. Haftvermittler mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden. Primer müssen tesa fest, migrationsecht und durchgetrocknet sein, diese nur mit geringster Auftragsstärke aufbringen. Für nachfolgendes Falzeinbrennen und HF-Trocknung sind Primer nicht geeignet. Beim Einsatz von Dispersionslacken (-inline) sprechen Sie bitte vorher mit Ihrem Lacklieferanten. Bitte keine „Endlacke“ einsetzen, diese eignen sich nicht für eine anschließende UV-Lackierung.
<b>Weiterverarbeitung</b>	Bei Veredelungen mit hohem Lackauftrag werden kleine Stapel gefahren. Das Schneiden der Bogen muss entweder mit Einschleifen von Bogen oder im Stanzen der einzelnen Bogen erfolgen. Schneiden mit geringem Pressbalkendruck. Der Transport, bzw. das Palettieren der Bogen wie auch der Produkte muss in kleinen Stapelhöhen erfolgen. Je nach Lage der Lackfläche(n) muss auch eine gesonderte Stapelung der Bogen, bzw. Produkte durchgeführt werden. Keine Lackflächen in den Bereichen von Nutungen, Rillungen, Schneidlinien, etc. Lacke nicht verkleb- oder bedruckbar.  Vorsicht bei Veredelung mit Rubbelfarbe. Durch die Kratzempfindlichkeit der Rubbelfarbe ist eine besonders vorsichtige Weiterverarbeitung nötig. Der Transport, bzw. das Palettieren der Bogen wie auch der Produkte muss in kleinen Stapelhöhen erfolgen.
<b>Besonderheiten</b>	Strukturlacke werden häufig großflächig (partiell) aufgetragen. Diese Lacke bilden durch eine zusätzliche Reaktion und der anschließenden UV-Aushärtung feine bis gröbere Strukturen. Es sind grobe Schriften und Flächen gestaltbar. Schneiden mit geringem Pressbalkendruck.  Glitterlacke sind UV-Lacke, die durch eine Beimischung verschiedener Glitter einen glitzernen Zusatzeffekt erzielen. Je nach Glittergröße (50 – 100 µ) bilden sich bei Schriften und Flächen „unscharfe“ Ränder.  Relieflack: Durch die kurze Aushärtungszeit der Fotopolymere bleibt die hohe Druckschulter erhalten ein „fühlbares Ergebnis“ wird erreicht. Großflächige Motive sind für diese Form der Veredelung nicht gut geeignet, da der Lack in der Mitte großer Flächen leicht einfällt. Feine Schriften lassen sich durch einen Relieflack nicht optimal darstellen. Relieflacke lassen sich zusätzlich mit Polyesterglitter modifizieren. Relieflacke gibt es als Glanz und Mattlack.

...fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung und einen Standbogen bei, aus der unsere Arbeit ersichtlich ist. Informieren Sie uns bitte auch über die anschließenden Verarbeitungsschritte, damit wir für Sie die richtigen Materialien einsetzen können. Wichtig ist auch die gewünschte Lieferanschrift, sofern diese von dem Besteller abweicht. Wünschen Sie eine andere verarbeitete Menge als angeliefert, teilen Sie uns das bitte vor der Verarbeitung mit, da andernfalls alle angelieferten Bogen verarbeitet und berechnet werden. Diese Punkte führen ohne Rückfragen zu einer schnellen und unkomplizierten Bearbeitung Ihres Auftrages. **Die Abstimmung aller Fertigungsprozesse und der Materialien ist ein optimales Produktionsergebnis.** Nutzen Sie unsere Erfahrungen, Kenntnisse und Möglichkeiten. Fragen und Informieren Sie uns rechtzeitig, wir beraten Sie gern.

# Technisches Datenblatt - Verarbeitungshinweise

<b>Besonderheiten</b>	Voraussetzung für den Rubbelfarben-Druck ist eine geschlossene, puderfreie Oberfläche. Optimale Rubbeleigenschaften werden durch spezielle UV-Trennlacke, die wir Ihnen vordrucken, erzielt.
<b>Hinweis</b>	Grundsätzlich ist eine Bemusterung vor der Produktion durchzuführen. Wenn bereits Muster vorliegen, bitte auf jeden Fall zur Verfügung stellen! Es ist mit Produktivitätseinbußen in der Weiterverarbeitung zu rechnen!
<b>Verarbeitungszuschuss</b>	Der technisch bedingte Ausschuss beträgt ca. 2-5 %. Bei Kleinauflagen < 100 Bogen separat anfragen. Rüsten je Arbeitsgang 50 Bogen.

**Weiterverarbeitungsschritte bitten wir uns stets mitzuteilen, damit wir auf eventuell entstehende Probleme hinweisen können. Wir bitten darauf zu achten, dass die von Ihnen verwendeten Farben/Lacke für die UV-Überlackierung geeignet sind! Entpuderte Bogen ergeben eine schönere Oberfläche, da der Puder vom Lack eingeschlossen wird.**

...fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung und einen Standbogen bei, aus der unsere Arbeit ersichtlich ist. Informieren Sie uns bitte auch über die anschließenden Verarbeitungsschritte, damit wir für Sie die richtigen Materialien einsetzen können. Wichtig ist auch die gewünschte Lieferanschrift, sofern diese von dem Besteller abweicht. Wünschen Sie eine andere verarbeitete Menge als angeliefert, teilen Sie uns das bitte vor der Verarbeitung mit, da andernfalls alle angelieferten Bogen verarbeitet und berechnet werden. Diese Punkte führen ohne Rückfragen zu einer schnellen und unkomplizierten Bearbeitung Ihres Auftrages. **Die Abstimmung aller Fertigungsprozesse und der Materialien ist ein optimales Produktionsergebnis.** Nutzen Sie unsere Erfahrungen, Kenntnisse und Möglichkeiten. Fragen und Informieren Sie uns rechtzeitig, wir beraten Sie gern.

Die hier enthaltenen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und sind keine Erweiterung der in unseren Lieferbedingungen festgelegten Garantieleistungen, insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften. Bei der Unterschiedlichkeit der Bedruckstoff- und Arbeitsbedingungen kann dieses Informationsblatt nur unverbindlich beraten. Auf jeden Fall ist in der Druckerei vor Beginn des Auflagendruckes in geeigneter Weise zu prüfen, ob die Ware für den vorgesehenen Zweck brauchbar ist.