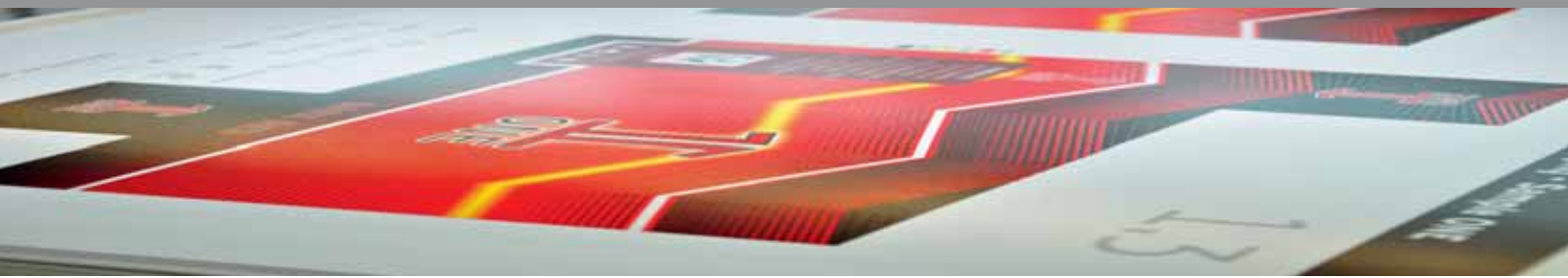


Value Added Packaging - Tutorial 1.3



ONE 1.3



USP:

Effekte:

Eignung:

Maschinenanforderungen:

Anforderungen an das Design:

Besonderheiten:

Sehr feiner haptischer Lackeffekt

Fingerprint-Relieflack und Tiefprägung auf dreifarbigem Druck

Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Vierfarben-Offsetmaschine mit Doppellackwerk; Prägestanze

klare Motivkanten, die im Fingerprint-Lack herausgearbeitet werden können

der Druckjob wurde migrationsarm produziert und ist für den indirekten Lebensmittelkontakt geeignet

Beschreibung:

Dieser Job spiegelt die Offset-Variante eines vornehmlich aus der Zigarettenindustrie (Tiefdruck) stammenden Trends bei der Verwendung von so genannten Fingerprint-Lacken wider. Fingerprint-Lacke gehören zu den Relieflacken und sind haptisch erfassbar. Durch neuartige Lackrezepturen und abgestimmte Design- und Produktionsbedingungen können ähnliche Effekte nun auch bei der Lackapplikation im Offsetdruck realisiert werden.

Das vorliegende Design bei Sample 1.3 basiert auf drei Druckfarben (Schwarz, Magenta, Gelb) und unterstützt den Lackeffekt durch die zeichnenden Elemente. Dies ist bei derartigen Jobs notwendig, da die im Offsetdruck aufzubringenden Lackmengen recht niedrig sind und der visuelle Eindruck des durch unterschiedliche Lackschichtdicken entstehenden Effektes durch das farbige Design der Verpackung verstärkt werden sollte. So wirkt der Effekt auf dunklen Untergründen stärker als auf Weiß und filigrane Lackdesigns mit klaren Strukturen wie beispielsweise Linienmustern sind sowohl visuell als auch haptisch einfacher zu erfassen als grobe oder unregelmäßige Strukturen.

Anmerkungen:

Um Druckjobs dieser Art für die Tabak- und Lebensmittelindustrie vorzubereiten muss darauf geachtet werden, dass alle verwendeten Komponenten migrationsarm sind und entsprechende Freigaben und Zertifikate besitzen. Dies gilt sowohl für den verwendeten Bedruckstoff, als auch für die Druckfarben und Lacke sowie für die Heißfolien und Kleber.

Beim vorliegenden Job wurden migrationsarme Farben in Verbindung mit einem migrationsarmen Primer auf einem ebenfalls zertifizierten Karton verarbeitet. Diese Komponenten sind für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet. Der abschließende Fingerprint-Lack ist, um schnellstmögliche Trocknungszeiten der aufgebauten Lackschichten zu ermöglichen, systembedingt ein UV-Lack und trägt das Zertifikat für die Verwendung im indirekten Lebensmittelkontakt. Somit ist der gesamte Druckjob für die Verwendung im indirekten Lebensmittelkontakt zulässig.

Die 3D-Visualisierung vor Drucklegung erfolgt mit dem Esko Studio Visualizer.

Value Added Packaging - Tutorial 1.3



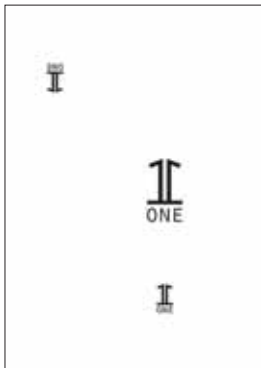
Umsetzung:

Bereits bei der Designlegung beachten wir die für den Fingerprint-Lack wichtigen Designvorgaben: starke Hell-/Dunkelkontraste und filigrane Linienstrukturen. Da Design ONE von Haus aus bereits eine Linienstruktur nutzt, bietet sich eine Verfeinerung dieser Struktur und Fortführung in den Lackeffekt geradezu an. Somit arbeiten wir das farbliche Design auf Basis des um Cyan reduzierten Euroskalifarbraums aus.



Fingerprint-Lackform

Im nächsten Schritt konzentrieren wir uns auf den Lackeffekt und legen diesen entsprechend der Farbgebung der Verpackung an. Hier beachten wir jedoch, dass wir die Linienstrukturen des Effektes auch über weitere zeichnende Elemente der Verpackung wie Logos und Texte überlaufen lassen. Dies soll zum einen den Lackeffekt homogener erscheinen lassen als auch die Komplexität der zu produzierende Lackplatte reduzieren. Bei der Definition der feinsten Linien achten wir auf die technischen Vorgaben der verwendeten Lackplatte und bleiben somit sowohl positiv als auch negativ zur Sicherheit oberhalb 0,25 pt um ein Abreißen der Linien oder ein Zulaufen der Lackplatte nach Möglichkeit zu vermeiden. Die Lackform wird als Sonderfarbe angelegt und alle Elemente überdruckend eingestellt. Somit können wir die Lackformen bedenkenlos auf die obersten Ebenen in Illustrator legen.



Prägeform

Als nächstes arbeiten wir nun noch die Prägeformen für die Tiefprägungen aus. Bei diesem Job entscheiden wir uns dazu, ausschließlich die Logos herauszuarbeiten. Diese Formen werden nun auf Basis der Stanzkontur als Sonderfarbformen angelegt. Hier kann auch mit Halbtönen gearbeitet werden um dreidimensionale Prägestempel mit weichen Kanten oder Reliefs zu erzeugen. Dem Werkzeugbauer muss nur mitgeteilt werden, ob es sich um eine Hoch- oder Tiefprägung handelt und welcher Halbtönwert Nullniveau erhält. Somit sind auch kombinierte Hoch- /Tiefprägungen möglich, was die Haptik und Optik der Prägung bei entsprechend geeignetem Bedruckstoff beachtlich erhöhen kann. Wir entscheiden uns jedoch für einfache Tiefprägungen mit scharfen Kanten.

Nachdem alle Farb- und Prägeformen gestaltet sind, erstellen wir eine Ganzbogenmontage (hier im 3B-Format). Eine klare und lückenlose Auftragsbeschreibung für den Drucker, den Werkzeugbauer und den Weiterverarbeiter gehört bei derartigen Aufträgen zum Standard und hilft, Fehlerquellen bereits im Vorfeld komplexer Druckjobs auszuschließen. Bei sehr umfangreichen Aufträgen lohnt es sich auch immer, bereits in der Kreativphase mit allen Dienstleistern zu kommunizieren und die einzelnen Arbeitsschritte zu besprechen. Hierdurch können sowohl technische Problemstellen aufgezeigt, als auch eventuelle Technologie- und/oder Materialunverträglichkeiten ausgeschlossen werden. Weiterhin sollte bei komplexen Aufträgen außerhalb der Standards auch immer ein rotativer Andruck einkalkuliert werden, um alle Materialien und Technologien im Zusammenspiel unter Produktionsbedingungen zu testen und Optimierungen vor Produktionsbeginn zu ermöglichen.

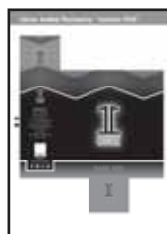
Bei der abschließenden Produktion dieses Jobs wählen wir für den Primer eine 13 cm³/m² und für den Fingerprint-Lack eine 25 cm³/qm² Rasterwalze um für einen maximalen Effekt möglichst große Mengen UV-Lack applizieren zu können und dadurch höhere Schichtdicken zu erreichen.



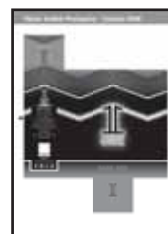
OFFLINE COATING
SENOLITH® UV GLOSS
LACQUER 360472 by
WEILBURGER Graphics



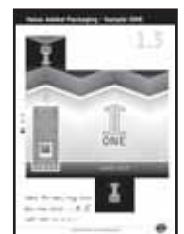
COATING
SENOLITH® WB GLOSS
PRIMER STAMPABLE
350520 by
WEILBURGER Graphics



INK
SunPak® LMQ
Yellow LMP26
by Sun Chemical



INK
SunPak® LMQ
Magenta LMP27
by Sun Chemical



INK
SunPak® LMQ
Black LMP46
by Sun Chemical