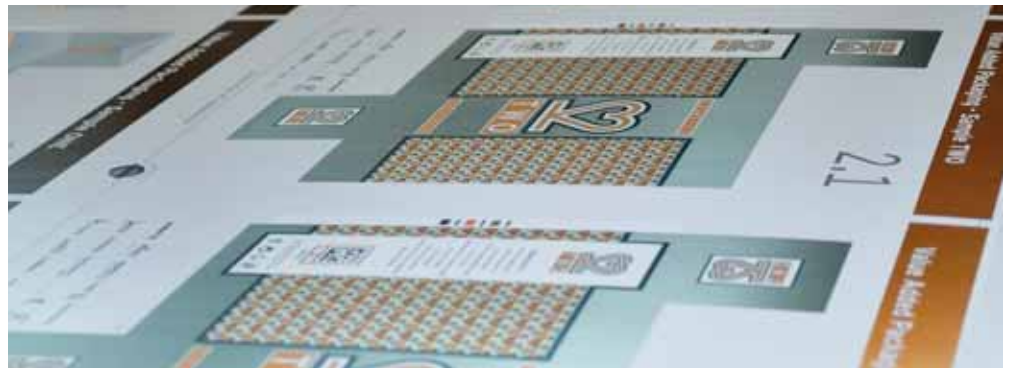


Value Added Packaging - Tutorial 2.1



TWO 2.1



USP:

Effekte:

Eignung:

Maschinenanforderungen:

Anforderungen an das Design:

Besonderheiten:

Höchstmöglicher Effektkontrast durch matte und hochglänzende Gold- und Silber Oberflächen
Kaltfolie in Kombination mit UV Mattlack
Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie
Vierfarben-Offsetmaschine mit Doppellackwerk; Prägestanze
Klare Motivkanten, die in der Kaltfolienform herausgearbeitet werden können
Der Druckjob wurde migrationsarm produziert und ist für den indirekten Lebensmittelkontakt geeignet

Beschreibung:

Bei diesem Design sollen größtmögliche Kontraste bei der Gestaltung metallischer Oberflächen aufgezeigt werden. Hierzu wird die Kaltfolienapplikation in Verbindung mit der farblichen Ausgestaltung durch Überdrucken gewählt. Somit können unterschiedliche Metalle mit nur einer Folienapplikation simuliert werden. Weiterhin wird durch das vollflächige Auflegen eines UV Mattlacks in Verbindung mit einer im Farbsatz aufgelegten Reliefstruktur die Anmut von gebürsteten Metalloberflächen erzielt wie man diese von Edelstahl und Aluminium kennt. Der von Kaltfolienapplikationen bekannte „Scherenschnitteffekt“, welcher durch zu hohe Kontrastumfänge der hochreflektierenden Kaltfolien entsteht, kann durch Auflegen des Mattlacks und die dadurch erzeugte Lichtstreuung über der Folie ebenfalls stark reduziert werden.

Anmerkungen:

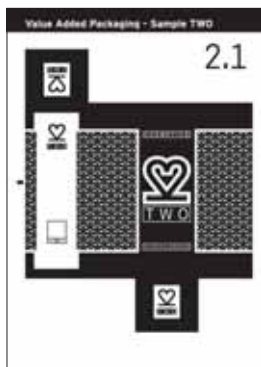
Um Druckjobs dieser Art für die Tabak- und Lebensmittelindustrie vorzubereiten muss darauf geachtet werden, dass alle verwendeten Komponenten migrationsarm sind und entsprechende Freigaben und Zertifikate besitzen. Dies gilt sowohl für den verwendeten Bedruckstoff, als auch für die Druckfarben und Lacke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

Beim vorliegenden Job wurden migrationsarme Farben in Verbindung mit einem migrationsarmen Primer sowie einem migrationsarmen UV-Mattlack für den indirekten Lebensmittelkontakt auf einem ebenfalls zertifizierten Karton verarbeitet.

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

Value Added Packaging - Tutorial 2.1

Umsetzung:



Kaltfolienform



UV Mattlack

Beim Design dieses Jobs wählen wir zuerst die passende Folie und Farbkombinationen aus. Wir entscheiden uns dazu, bei Design TWO 2.1 mit einem Kontrast aus Mattgold und Mattsilber zu arbeiten. Um die entsprechenden Farbtöne zu gestalten wählen wir den Standard Euroskal Farbraum.

Um den Effekt nicht zu überladen, verwenden wir als Kaltfolie eine normale Silberfolie (Alu-fin® KPS-OF). Nun bestimmen wir die Farbnuancen für den Goldton. Hierzu wählen wir einen mittleren Brauntönen und verzichten bewusst auf Cyan um die Reflexlichter auf der Folie nicht zu kalt erscheinen zu lassen (Farbton 0/50/100/15). Die flächige Bürstenstruktur legen wir als Graustufenbild in Photoshop an und setzen über Ebenenmasken-Verläufe ganz bewusst großflächig optische Glanzlichter, die später den Metalleffekt noch unterstützen sollen und dem Design mehr Tiefe verleihen. Um die typischen Quetschränder durch die Lackplatte zu vermeiden, die das Motiv negativ beeinflussen könnten, verzichten wir auf Lackaussparungen und legen somit den Mattlack vollflächig auf die Verpackung. Die Lackformen werden als Sonderfarbe angelegt und alle Elemente überdruckend eingestellt. Somit können wir diese bedenkenlos auf die obersten Ebenen in Illustrator legen.

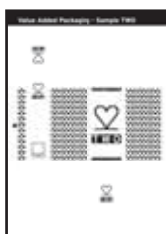
Als nächstes arbeiten wir nun noch die Prägeformen für die Tiefprägungen aus. Bei diesem Job entscheiden wir uns dazu, ausschließlich die Logos herauszuarbeiten. Auch diese Formen werden nun als überdruckende Sonderfarbformen angelegt und in Illustrator auf oberste Ebenen gelegt. Hier kann auch mit Halbtönen 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-, Lack- und Prägeformen gestaltet sind, erstellen wir eine Ganzbogenmontage 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.

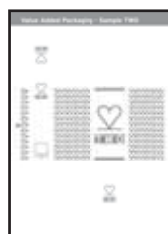
Bei der abschließenden Produktion dieses Jobs wählen wir sowohl für den Primer als auch für den UV-Mattlack, welcher für einen größtmöglichen Effekt offline aufgetragen wird, eine 13 cm³/m² hexagonal Rasterwalze. Bei Mattlacken gilt fast immer die Regel: weniger ist mehr.



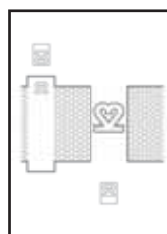
COATING
SENOLITH® WB GLOSS
PRIMER STAMPABLE
350520 by
WEILBURGER Graphics



INK
SunTec® FOILS
Process Yellow FOP26
by Sun Chemical



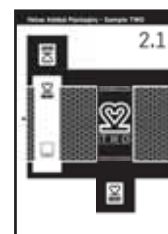
INK
SunTec® FOILS
Process Magenta FOP27
by Sun Chemical



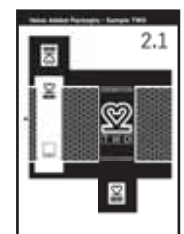
INK
SunTec® FOILS
Process Cyan FOP25
by Sun Chemical



INK
SunTec® FOILS
Process Black FOP46
by Sun Chemical



COLD FOIL
ALUFIN® KPS-OF
by KURZ



ADHESIVE INK