

Value Added Packaging - Tutorial 3.3



THREE 3.3



USP:

Hoher haptischer und visueller Kontrast

Effekte:

Softe Oberflächeneffekte in Verbindung mit Tiefprägungen

Eignung:

Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Maschinenanforderungen:

Vierfarben-Offsetmaschine mit Doppellackwerk; Prägestanze

Anforderungen an das Design:

Klare Motivkanten, die in der Lackform herausgearbeitet werden können

Besonderheiten:

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

Beschreibung:

Bei diesem Design wird aufgezeigt, dass Softlacke nicht nur flächig sondern auch partiell aufgetragen werden können. Durch das Zusammenspiel aus visuellen Matt-/Glanzkontrasten sowie den unterschiedlichen Oberflächenbeschaffenheiten erhält das Design visuell und optisch Tiefe. Die abschließende Tiefprägung erhöht diesen Eindruck zusätzlich und trägt dazu bei, die Verpackung noch weicher und griffiger erscheinen zu lassen.

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 SENOSOFT®-Lack 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 3.3



Umsetzung:



SENOSOFT® Lackform

Beim Design dieses Jobs wählen wir zuerst den geeigneten Farbraum aus. Dieser sollte an Früchte erinnern und somit zur softig weichen Oberfläche des Softlackes passen. Nachdem das farbliche Design angelegt und finalisiert ist, legen wir in Illustrator eine separate Ebene für den partiellen Softlack an. In dieser arbeiten wir nun auf Basis einer erstellten Sonderfarbe alle Elemente, die später soft erscheinen sollen, positiv heraus. Bei der Gestaltung achten wir darauf, dass wir ausschließlich mit Volltönen (100%) arbeiten und auf Transparenzen gänzlich verzichten. Dies ist notwendig, um bei der Lackplattenproduktion keine Halbtöne zu haben und damit die Lackplatte ohne Raster erstellt werden kann. Rasterflächen oder gar Verläufe in Lackplatten sind zum einen sehr grob und zum anderen auch in der Druckmaschine schwer zu handhaben, da diese durch die feinen Flexostempel je nach Lackkonsistenz zum Zulaufer neigen. Hoher Reinigungsaufwand während der Auflage und häufige Maschinenstopps in Verbindung mit geringen Produktionsgeschwindigkeiten sind hier dann meist die Folge und erhöhen recht schnell die Produktionskosten.

Die so erstellte Lackform legen wir nun auf eine der obersten Ebenen, erstellen manuell Über- und Unterfüllungen für die finale Lackform und stellen alle zeichnenden Elemente der Form auf Überdrucken ein.



Prägeform

Nachdem alle Farb- und Lackformen gestaltet sind, erstellen wir eine Ganzbogenmontage im 3B-Format und exportieren diese nach Rücksprache mit der Druckerei im PDF-X3 (2002) Standard. Das verwendete Farbprofil bei diesem Job war ISO Coated V2 (ECI). In Acrobat überprüfen wir noch einmal alle Formen auf unerwünschte Separationen (insbesondere Schwarz sollte hier immer einen Blick wert sein) und das Zusammenspiel der Lack- mit der Druckform. Da wir alle Farbkanäle in einer Datei erstellt haben, ist ein Überprüfen der Passer oder eventueller Überfüllungs-/Unterfüllungsfehler bereits bei der Qualitätssicherung in Acrobat möglich.

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 inline veredelten Offset-Produktion dieses Jobs wählen wir für den Glanzprimer eine 13 cm³/m² Rasterwalze. Der SENOSOFT® Mattlack wird über eine 18 cm³/m² Rasterwalze aufgetragen. Um ein insbesondere bei Doppellackformen auf Dispersionsbasis häufiger vorkommendes Verblocken oder Ablegen zu vermeiden, achten wir noch darauf, kleine Stapel zu fahren um den Anpressdruck auf untere Bogen so gering wie möglich zu halten.



COATING
SENOSOFT® WB MATT
COATING FP NDC
350200 by
WEILBURGER Graphics



COATING
SENOLITH® WB GLOSS
PRIMER FP DC
350071 by
WEILBURGER Graphics



INK
SunPak® LMQ
Process Yellow LMP26
by Sun Chemical



INK
SunPak® LMQ
Process Magenta LMP27
by Sun Chemical



INK
SunPak® LMQ
Process Cyan LMP25
by Sun Chemical



INK
SunPak® LMQ
Process Black LMP46
by Sun Chemical