

Value Added Packaging - Tutorial 4.1



FOUR 4.1



USP:

Effekte:

Eignung:

Maschinenanforderungen:

Anforderungen an das Design:

Besonderheiten:

Hochglänzende Holographie-Effekte

Holographische Heißfolienapplikation für reale Metalloberflächen

Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Vierfarben-Offsetmaschine Lackwerk; Prägefoliendruckmaschine, Prägestanze

Klare Motivkanten, die in der Heißfolienform herausgearbeitet werden können

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

Beschreibung:

Bei Design FOUR 4.1 wird das hohe Qualitätsniveau der Heißfolienveredelung in Verbindung mit vorgelegtem Offsetdruck aufgezeigt. Zusätzlich arbeiten wir bei diesem Job noch mit einer Tiefprägung um dem Design noch mehr Haptik und optische Tiefe zu verleihen.

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 auf einem ebenfalls zertifizierten Karton verarbeitet. Diese Komponenten sind für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet. Somit ist bei Wahl einer ebenfalls zertifizierten Druckerei der gesamte Druckjob für die Verwendung im direkten Lebensmittelkontakt geeignet.

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

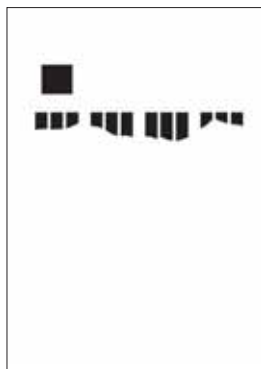
Value Added Packaging - Tutorial 4.1



Umsetzung:



Heißfolienprägeform



Tiefprägeform

Beim Design dieses Jobs wählen wir zuerst den geeigneten Farbraum aus. Da die verwendete LIGHT LINE Laser Seamless® / AL-XL Holographie-Folie schon sehr starke Farbnuancen erzeugen wird und wir das Design farblich nicht überladen möchten, wählen wir natürliche Farbnuancen aus. Wir arbeiten bei diesem Veredelungsmuster bewusst im Bereich der Lebensmittel-Verpackung, wählen als Grunddesign für FOUR eine Süßwarenverpackung aus und gestalten die visuellen Grundelemente. Die Schokolade wird hierbei komplett als Illustration angelegt. Für den geplanten Abriss der Aluminiumfolie fotografieren wir eine zerknüllte Originalfolie in mehreren Ansichten und Belichtungseinstellungen und bearbeiten dieses Foto anschließend in Photoshop. Hier retuschieren wir diverse Bildfehler und reduzieren das so erstellte Bild auf Graustufen.

Als nächstes erstellen wir die Heißfolienform. Wir legen hierzu eine Sonderfarbe an und arbeiten alle Elemente heraus, die später metallisch und holographisch erscheinen sollen. Alle Elemente werden manuell über- und unterfüllt und überdruckend auf oberste Illustrator-Ebene gelegt. Als nächstes legen wir nach gleichem Schema die Lackform für den Primer an. Auch hier arbeiten wir ausschließlich mit Volltönen um ein Rastern der Lackplatte zu vermeiden. Obwohl es mittlerweile auch Heißfolienapplikationen gibt, bei denen die Lackform nicht ausgespart werden muss, gehen wir aufgrund der Größe der Folienapplikation bei diesem Muster auf Nummer sicher und sparen die Lackform an den Stellen aus, an denen die Heißfolie aufgeprägt werden soll. Um möglichen Unpassern von Druck- zu Heißfolienverarbeitung vorzubeugen, die vor allem durch Veränderungen des Bedruckstoffes durch physikalische Einflüsse wie Temperatur und Feuchtigkeit entstehen können, unterfüllen wir die Lackform noch einen guten Millimeter zur Heißfolienform. Als letztes legen wir noch die Formen für die Tiefprägungen an. Diese legen wir ausschließlich im Bereich der Schokolade an, um die Tiefenwirkung der Illustration optisch zu verstärken.

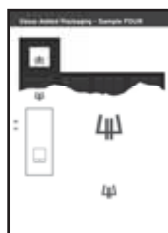
Nachdem alle Farb-, und Lackformen gestaltet sind, erstellen wir eine Ganzbogenmontage im 3B-Format. Für die spätere Heißfolienprägung stellen wir noch spezielle Registermarken für die automatische Bogenführung der Masterfoil auf den Bogen und exportieren die Daten nach Rücksprache mit der Druckerei im PDF-X3 (2002) Standard. Das verwendete Farbprofil bei diesem Job ist 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 Präge-, Heißfolien- und Lackformen mit der Druckform. Da wir alle Farbkanäle in einer Datei erstellt haben, ist ein Überprüfen der Passgenauigkeit aller Formen 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.

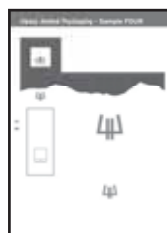
Bei der abschließenden Offset-Produktion dieses Jobs wählen wir für den über eine Lackplatte aufgetragenen Dispersions-Glanzprimer eine 13 cm³/m² Rasterwalze. Die Heißfolienapplikation erfolgt über eine Bobst MASTERFOIL 106 PR



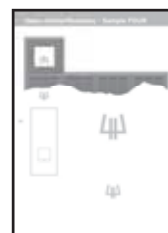
COATING
SENOLITH® WB GLOSS
PRIMER FP DC 350071
by
WEILBURGER Graphics



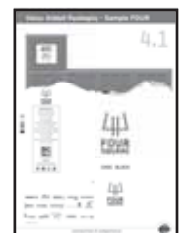
INK
SunPak® LMQ
Process Yellow LMP26
by Sun Chemical



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