

Value Added Packaging - Tutorial 3.4



THREE 3.4



USP:

Effekte:

Eignung:

Maschinenanforderungen:

Anforderungen an das Design:

Besonderheiten:

Hohe optische Tiefe

Holographische Kaltfolienapplikation mit matt/glanz Lackeffekten

Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Sechsfarben-Offsetmaschine mit Kaltfolienapplikator und UV-Lackwerk; Prägestanze

Klare Motivkanten, die in der Kaltfolien- und Lackform herausgearbeitet werden können

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

Beschreibung:

Bei Design THREE 3.4 soll aufgezeigt werden, dass holographische Folien durch gezielte Überlackierung mit Mattlacken in der Effektstärke variiert werden können. Dies funktioniert sowohl bei Kalt- als auch bei überdruckten/überlackierten Heißfolien. Der Effekt entsteht dadurch, dass das auf die Folie auftreffende Licht sowohl beim Einfallen, als auch nach dem Reflektieren durch die Folie durch partiell aufgetragene Mattlacke gestreut wird und der holographische Effekt der Folie hierdurch gesteuert werden kann. Dies funktioniert auch bei der Verwendung von Hybrid-Lacksystemen, wir wollten jedoch durch Verwendung eines UV-Mattlackes bei diesem Design die größtmögliche Effekt-Varianz aufzeigen. Im Gegensatz zu Hybrid-Lacksystemen (wir zeigen dies bei den Mustern 1.1, 1.2, 3.1 und 3.2 auf Silberfolie) kann man über dieses Verfahren den holographischen Effekt der Folie nahezu komplett ausschalten und so arbeiten, als hätte man neben dieser Effektfolie noch eine matte Metallfolie aufgelegt.

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. Der abschließende UV-Mattlack trägt das Zertifikat für die Verwendung im indirekten Lebensmittelkontakt. Somit ist der gesamte Druckjob für die Verwendung im indirekten Lebensmittelkontakt geeignet.

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

Value Added Packaging - Tutorial 3.4

Umsetzung:



Holographische Kaltfolie



Mattlackform

Beim Design dieses Jobs wählen wir zuerst den geeigneten Farbraum aus. Dieser wird farblich stark reduziert gewählt, da die verwendete Laserline Select® Holographie-Folie schon sehr starke Farbnuancen erzeugen wird und wir das Design farblich nicht überladen möchten.

Als nächstes erstellen wir die Kaltfolienform. Wir legen hierzu eine Sonderfarbe an und arbeiten alle Elemente heraus, die später metallisch und holographisch erscheinen sollen. Hierbei behalten wir im Sinn, dass wir mit zwei verschiedenen Effekten (mattes Metall/Holographie) arbeiten möchten und legen somit in diesem Sonderfarbkanal quasi eine Mischform der zwei Effekte an. Alle Elemente werden manuell über- und unterfüllt und überdrückend auf oberste Illustrator-Ebene gelegt. Als nächstes legen wir nach gleichem Schema die Mattlackform an. Auch hier arbeiten wir ausschließlich mit Volltönen um ein Rastern der Lackplatte zu vermeiden. Stellen, an denen die Kaltfolie später matt erscheinen soll, legen wir auf die Kaltfolienform. Weiterhin können wir natürlich den matt/glanz Effekt auch außerhalb der Kaltfolie einsetzen um die Möglichkeiten dieses Verfahrens voll auszuschöpfen.

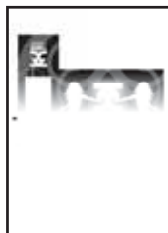
Nachdem alle Farb- und Lackformen gestaltet sind, erstellen wir eine Ganzbogenmontage im 3B-Format und exportieren diese nach Rücksprache mit der Druckerei im PDF-X3 (2002) Standard. Das verwendete Farbprofil bei diesem Job ist ISO Coated V2 (ECI). In Acrobat überprüfen wir noch einmal alle Formen auf unerwünschte Separationen (insbesondere Schwarz sollte hier immer einen Blick wert sein) und das Zusammenspiel der Kaltfolien- 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 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 Offset-Produktion dieses Jobs wählen wir für den über ein gestripptes Gummituch (zum Aussparen der Klebelaschen) aufgetragenen Glanzprimer eine 13 cm³/m² Rasterwalze. Der nach Aushärten des „Folienklebers“ (der Begriff Kleber ist eigentlich falsch, handelt es sich doch eigentlich um eine hoch-adhäsive Druckfarbe) offline aufgetragene UV-Mattlack wird über die gleiche 13 cm³/m² Hexagonal-Rasterwalze verarbeitet.



COATING
SENOLITH® WB GLOSS
PRIMER STAMPABLE
350520 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



COLD FOIL
LIGHT LINE®
Laser Select® D / AL-KS
by KURZ



ADHESIVE INK