

# Value Added Packaging - Tutorial 4.2



FOUR 4.2

**USP:**

**Effekte:**

**Eignung:**

**Maschinenanforderungen:**

**Anforderungen an das Design:**

**Besonderheiten:**

Hoher Kontrast durch drei verschiedene Pigment-Effekte

Kombination von zwei überlagerten Pigmenten in der Inline- und Offlinelackierung

Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Sechsfarben-Offsetmaschine mit Kaltfolienapplikator und Doppellackwerk, Prägestanze

Klare Motivkanten, die in den Kalfolien- und Lackformen herausgearbeitet werden können

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

**Beschreibung:**

Bei Design FOUR 4.2 wird die Effektvarianz durch verschiedenartige überlagerte Pigmente in Verbindung mit der Kaltfolienapplikation 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.

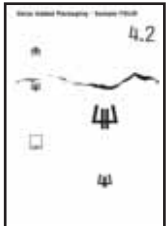
Beim vorliegenden Job wurden migrationsarme Farben in Verbindung mit einem migrationsarmen Primer und migrationsarmen Dispersionslacken auf einem ebenfalls zertifizierten Karton verarbeitet. Diese Komponenten sind für den indirekten Lebensmittelkontakt geeignet. Somit ist bei Wahl einer ebenfalls zertifizierten Druckerei 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 4.2



## Umsetzung:



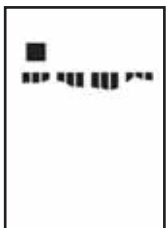
Kaltfolienform



Lackform Icy White



Lackform Magic White



Tiefprägeform

Beim Design dieses Jobs wählen wir zuerst den geeigneten Farbraum 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 Kaltfolienform. Wir legen hierzu eine Sonderfarbe an und arbeiten alle Elemente heraus, die später metallisch erscheinen sollen. Bei diesem Design möchten wir den Kaltfolieneffekt bewusst reduziert nutzen und arbeiten somit nur die Aluminiumfolie in dieser Form heraus. Die Zeichnung der Folie aus der oben beschriebenen Graustufen-Illustration nutzen wir, um der Kaltfolie durch Überdrucken optisch mehr Realität und Tiefe zu verleihen. Alle Elemente werden manuell über- und unterfüllt und überdruckend auf oberste Illustrator-Ebene gelegt. Als nächstes legen wir nach gleichem Schema die Lackformen für die beiden pigmentierten Lacke an. Auch hier arbeiten wir ausschließlich mit Volltönen um ein Rastern der Lackplatten zu vermeiden. Hier arbeiten wir mit beiden Pigmenten lasierend und erzeugen einen dritten Effekt durch die Überlagerung der beiden Formen für die Pigmente. 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. Nach Rücksprache mit der Druckerei exportieren wir die Datei 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-, 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 der abschließenden Offset-Produktion dieses Jobs wählen wir für den über ein gestripptes Gummituch aufgetragenen Primer eine 13 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze und für den inline aufgetragenen Icy White Lack eine 9 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze. Bei pigmentierten Lacken richtet sich das Schöpfvolumen der Rasterwalzen immer auch nach der Größe des verwendeten Pigments. Icy White ist mit 5 - 40 µm ein recht feines Pigment und die 9'er Walze ist hier ausreichend. In der Regel legt man bei Doppelpigment-Anwendungen das feinere Pigment vor um das gröbere Pigment nicht abzudecken. Der abschließend offline applizierte Magic-White Lack (20 - 200 µm) wurde somit mit einer 18 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> hexagonal Rasterwalze aufgetragen.



COATING  
SENOLITH® WB GLOSS  
PRIMER STAMPABLE  
350520 by  
WEILBURGER Graphics



INK  
SunPak® LMQ  
Process Yellow LMP26  
by Sun Chemical



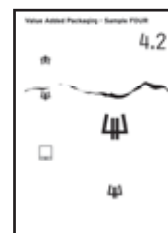
INK  
SunPak® LMQ  
Process Magenta LMP27  
by Sun Chemical



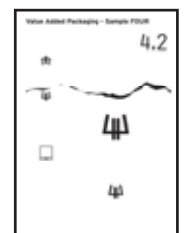
INK  
SunPak® LMQ  
Process Cyan LMP25  
by Sun Chemical



INK  
SunPak® LMQ  
Process Black LMP46  
by Sun Chemical



COLD FOIL  
ALUFIN® KPS-OF  
by KURZ



ADHESIVE INK