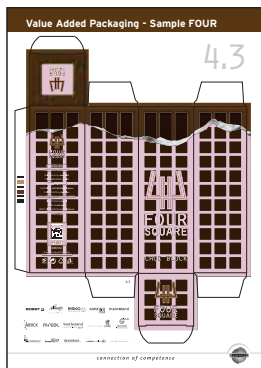


# Value Added Packaging - Tutorial 4.3



FOUR 4.3



## USP:

## Effekte:

## Eignung:

## Maschinenanforderungen:

## Anforderungen an das Design:

## Besonderheiten:

Preiswerte Inline-Offset-Prägung mit starkem Prägeeffekt

Inline Lackierung und Tiefprägung auf Schwarz

Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie | Tabakindustrie

Vierfarben-Offsetmaschine mit UV-Ausstattung und Doppellackwerk, Prägestanze

Klare Motivkanten, die in den Prägeformen herausgearbeitet werden können

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

## Beschreibung:

Bei Design FOUR 4.3 zeigen wir ein neues Inline-Prägeverfahren der manroland sheetfed GmbH bei dem die Prägung während des Druckens direkt in den UV-Lack eingepresst wird. Somit sind zusätzliche Weiterverarbeitungsgänge über Flachbettstanzen für diverse Druckaufträge vermeidbar. Produktionskosten können hierüber bei ähnlich anmutenden Prägeeffekten gesenkt 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.

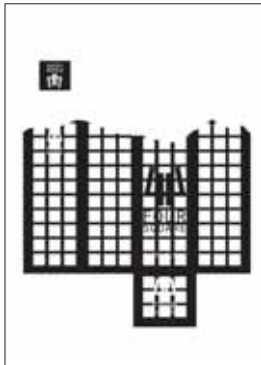
Beim vorliegenden Job wurden migrationsarme Farben in Verbindung mit einem migrationsarmen UV-Lack und migrationsarmen Dispersionslacken auf einem ebenfalls zertifizierten Karton verarbeitet. Diese Komponenten sind für den indirekten Lebensmittelkontakt geeignet. Somit ist bei Wahl einer ebenfalls zertifizierten Druckerei der gesamte Druckjob für die Verwendung im indirekten Lebensmittelkontakt geeignet.

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

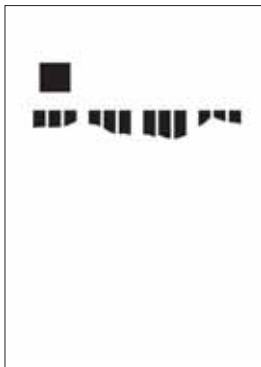
# Value Added Packaging - Tutorial 4.3



## Umsetzung:



Inlinelmpress-Form



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. Für größtmögliche Effektwirkung wählen wir bei diesem Design einen schwarzen Hintergrund.

Als nächstes erstellen wir die Inlinelmpress-Prägeform. Wir legen hierzu eine Sonderfarbe an und arbeiten alle Elemente heraus, die später in den Lack eingeprägt werden sollen. Da Inlinelmpress durch das Einprägen einer beliebigen Form in den Lack verfahrensbedingt immer nur eine Tiefprägung simulieren kann, möchten wir bei diesem Job aufzeigen, dass durch intelligente Effektwahl nach dem Stanzen der Verpackung auch Hochprägungen möglich sind. Dies erreichen wir durch ein Auslaufen der Tiefprägeform über die Beschnittkanten der Verpackung hinaus, wodurch dann alle ungeprägten Stellen im Lack später erhaben wirken. Weiterhin führt diese Lösung durch die Verdrängung größerer Lackmengen auch zu einem erhöhten Aufbauen der ungeprägten Lackschichten, was sich positiv auf die Effektkqualität auswirkt. Alle Elemente werden manuell über- und unterfüllt und überdruckend auf oberste Illustrator-Ebene gelegt. Als letztes legen wir noch die Formen für die Tiefprägungen an, die wir bewusst ebenfalls noch in Kontrast stellen wollen. Diese legen wir nun ausschließlich im Bereich der Schokolade an, um die Tiefenwirkung der Illustration optisch zu verstärken. Lediglich im Bereich der Kopflasche überlagern sich beide Prägeformen.

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- 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 UV-Glanzlack eine 25 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze um für das im zweiten Lackwerk über eine spezielle Prägeplatte vollzogene Inlinelmpress Verfahren maximale Lackschichtdicken zur Verfügung zu haben.



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