

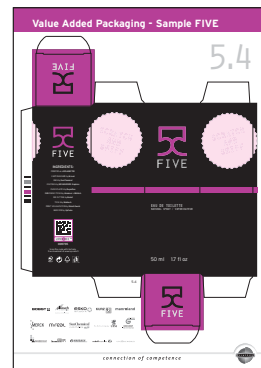
Value Added Packaging - Tutorial 5.1, 5.2, 5.4



FIVE 5.1



FIVE 5.2



FIVE 5.4

USP:

Modernes Verpackungsdesign mit drei verschiedenen Effekten:

FIVE 5.1 Pigmente für luxuriöse Oberflächen unter verschiedenen Betrachtungswinkeln

FIVE 5.2 Hybridlackeffekte mit extremen Optik- und Haptikeffekten

FIVE 5.4 Duftlack für olfaktorische Effekte

Effekte:

Drei verschiedene UV-Lackeffekte

Eignung:

Kosmetikindustrie | ~~Lebensmittelindustrie~~ | ~~Tabakindustrie~~

Maschinenanforderungen:

Fünffarben-Offsetmaschine mit UV-Ausstattung und Doppellackwerk, Prägestanze

Anforderungen an das Design:

Klare Motivkanten, die in der Duftlackform herausgearbeitet werden können

Besonderheiten:

Der Druckjob wurde nicht durchgängig migrationsarm produziert und ist somit nicht für den Lebensmittelkontakt geeignet

Beschreibung:

Bei den Designs FIVE 5.1, 5.2 und 5.4 stellen wir drei unterschiedliche UV-Lackeffekte vor. Diese sind als Mischform auf einem 3B Bogen angelegt und werden bis auf den offline aufgelegten Duftlack in einem Maschinendurchlauf inline produziert.

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 nur zum Teil migrationsarme Materialien gewählt. Somit ist dieser Druckjob für die Verwendung in der Lebensmittel- und Tabakindustrie nicht geeignet.

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

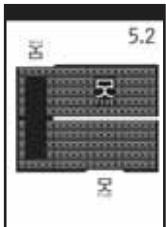


Value Added Packaging - Tutorial 5.1, 5.2, 5.4

Umsetzung:



5.1 Pigmentlackform



5.2 Hybridlackform



5.4 Duftlackform



Tiefprägeform

Beim Design dieses Jobs wählen wir zuerst den geeigneten Farbraum aus. Die Produktlinie FIVE soll ein modernes, zeitgemäßes Design widerspiegeln und mit möglichst wenig Farb- und Veredelungsaufwand umgesetzt werden. Wir entscheiden, pro Designausarbeitung mit nur einer hochbrillanten Sonderfarbe neben vollflächigem Schwarz zu arbeiten.

Als nächstes legen wir die einzelnen Lackformen an. Bei Design 5.1 wird hierbei vollflächig ein pigmentierter Lack aufgelegt. Für Design 5.2 sind zwei Formen zu erstellen - eine Sonderfarb-Druckform für die Druckwerkkomponente des UV-Effektlackes und eine Form für die UV-Lackwerkkomponente dieses Zweikomponenten-Lacksystems. Wir nutzen bei dieser Veredelung ein reines UV-Lacksystem und benötigen somit keinen ölbasierten Drucklack, was das Trocknungsverhalten und die Lichteinheit des finalen Druckjobs drastisch erhöht (Öldrucklacke neigen zur Vergilbung durch UV-Einwirkung). Als letztes wird noch die Lackform für den partiell aufgetragenen Duftlack ausgearbeitet. Alle Elemente werden manuell über- und unterfüllt und überdruckend auf oberste Illustrator-Ebene gelegt. Wir arbeiten bei allen Lackformen ausschließlich mit Volltönen um ein Rastern der Lackplatten zu vermeiden. Einzig der Druckwerklack für Design FIVE 5.2 kann hier - da er über eine normale Druckplatte aufgetragen wird - wie eine normale Sonderfarbe angelegt werden. Daher arbeiten wir diesen sehr filigran aus und verwenden Designelemente, die bei Verwendung einer Lackplatte unmöglich wären. Als letztes erstellen wir noch die Formen für die Tiefprägungen. Diese legen wir ausschließlich im Bereich der Produktlogos an, um die drei Formen gestalterisch nicht zu überladen.

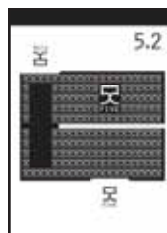
Nachdem alle Farb-, und Lackformen gestaltet sind, erstellen wir eine Ganzbogenmontage im 3B-Format. Nach Rücksprache mit der Druckerei exportieren wir die Datei im PDF-X3 (2002) Standard. In Acrobat überprüfen wir noch einmal alle Formen auf unerwünschte Separationen (insbesondere Schwarz sollte hier 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, der gleichzeitig als Effektlack für Design 5.2 genutzt wird, eine 22 cm³/m² Rasterwalze. Der Pigmentlack wird dann inline mit einer 9 cm³/m² Rasterwalze aufgetragen. Für den abschließend offline aufgelegten Duftlack wählen wir dann wieder die 22 cm³/m² hexagonal Rasterwalze um möglichst viele Duftstoffkapseln transportieren zu können und diese verhältnismäßig großen Kapseln nicht bereits bei der Applikation durch die Rasterwalze zu zerstören. Bei Duftlacken ist auch immer darauf zu achten, dass diese vor Druckbeginn vorsichtig von Hand aufgerührt werden. Auch eine Lackwerktemperierung kann hier einer möglichen Zerstörung der Kapseln während des Druckprozesses vorbeugen.



COATING
SENOLITH® UV GLOSS
LACQUER HYBRID FP
NDC 360453 by
WEILBURGER Graphics



COATING
SENOLITH® UV OFFSET
GLOSS VARNISH HYBRID
369402 by
WEILBURGER Graphics



INK
StarLux®
Pantone 123C
by Sun Chemical



INK
StarLux®
Black intense USL24
by Sun Chemical