

# Value Added Packaging - Tutorial 5.3



FIVE 5.3



**USP:**

**Effekte:**

**Eignung:**

**Maschinenanforderungen:**

**Anforderungen an das Design:**

**Besonderheiten:**

Optische/haptische Kontraste auf kratzfester Mattfolie - realistische Wassertropfen-Reproduktion  
Mattlaminat in Verbindung mit doppelt pigmentiertem Relieflack  
Kosmetikindustrie | ~~Lebensmittelindustrie~~ | ~~Tabakindustrie~~  
Vierfarben-Offsetmaschine mit Lackwerk, Siebdruckmaschine  
Klare Motivkanten, die in der Siebdruckform herausgearbeitet werden können  
Der Druckjob wurde nicht migrationsarm produziert und ist somit nicht für den direkten oder indirekten Lebensmittelkontakt geeignet

**Beschreibung:**

Bei Design FIVE 5.3 wird eine Kombination aus Sonderfarben-Offsetdruck und Siebdruckveredelung aufgezeigt. Zusätzlich wird noch vor dem Siebdruck ein hoch kratzfestes Mattlaminat aufgelegt. Die Siebdruckveredelung erfolgt mit einem sehr stark aufbauenden Relieflack, welcher zusätzlich noch mit zwei unterschiedlichen Effektpigmenten angereichert wird.

**Anmerkungen:**

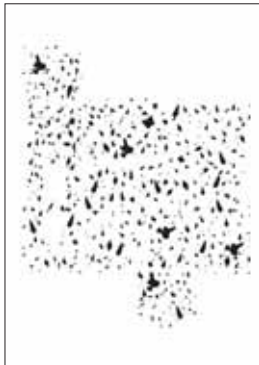
Um Druckjobs dieser Art für die Tabak- und Lebensmittelindustrie vorzubereiten muss darauf geachtet werden, dass alle verwendeten Komponenten migrationsarm sind und entsprechende Freigaben und Zertifikate besitzen. Dies gilt sowohl für den verwendeten Bedruckstoff, als auch für die Druckfarben und Lacke sowie für Folien und Kleber.

Beim vorliegenden Job wurden bedingt durch das UV-Lacksystem für das Siebdruckverfahren keine migrationsarmen Lacke verwendet. Diese Veredelung in der vorliegenden Ausstattung ist somit nicht lebensmittelkonform.

# Value Added Packaging - Tutorial 5.3



## Umsetzung:



Siebdruck-Relieflackform

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, mit nur einer hochbrillanten Sonderfarbe neben vollflächigem Schwarz zu arbeiten.

Als nächstes legen wir die im Siebdruck aufzulegende Relieflackform an. Da die Veredelung möglichst nah an reale Wassertropfen heranreichen soll, gestalten wir diese Tropfenstrukturen mit Hilfe einer Sonderfarbe und achten darauf, eine möglichst reale Form und Verteilung über das gesamte Design zu erzeugen. Hierbei versuchen wir auch, die bei realen Wassertropfen auf deren Form einwirkende Schwerkraft bei stehender Verpackung zu berücksichtigen um einen möglichst natürlich wirkende Lackveredelung zu erschaffen. Um ein Aufbrechen des ausgehärteten Siebdrucklacks im Bereich der Nut- und Stanzlinien zu vermeiden, berücksichtigen wir bei diesem Schritt auch bereits, keine größeren Tropfenelemente in diesen Bereichen abzulegen. Da die spätere Form der Tropfen durch das Aufbauen des Relieflackes entsteht, brauchen wir dies beim Design der Tropfen nicht zu berücksichtigen und können somit flächig arbeiten. Die so erstellte Lackform wird nun überdruckend auf oberste Illustrator-Ebene gelegt.

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 Lackform 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.

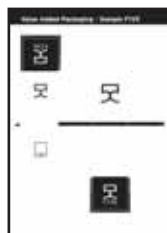
Eine klare und lückenlose Auftragsbeschreibung für die Drucker, den Werkzeugbauer und den Weiterverarbeiter gehört bei derartigen Aufträgen zum Standard und hilft, Fehlerquellen bereits im Vorfeld komplexer Druckjobs auszuschließen.

Bei der abschließenden Offset-Produktion dieses Jobs wählen wir für den vollflächig aufgetragenen Glanzprimer eine 15 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze. Nachfolgend wird der gesamte Druckbogen vollflächig einseitig mit einem kratzfesten Mattlaminat Nass laminiert. Der UV-Siebdruck-Relieflack wird dann über ein recht grobes 43'er Sieb aufgetragen, um hierdurch den Lackauftrag zu erhöhen und die 20-200 µm großen Miraval® Pigmente problemlos transportieren zu können.

Bei einem regulären Verpackungsjob wäre bei diesem Design noch das spätere Kleben der Verpackung zu diskutieren, da die Klebelaschen hier in unserem Muster nicht ausgespart wurden. Dies ist auch tatsächlich beim Laminieren nicht ganz so einfach. Als Abhilfe gibt es zwei probate Möglichkeiten: entweder mit mehreren Laminatbahnen arbeiten und die Bereiche der Klebelaschen aussparen oder den Bereich der Klebelasche vor dem Klebeprozess mittels Plasmabestrahlung vorbehandeln, wodurch die Klebequalität gesteigert werden kann.



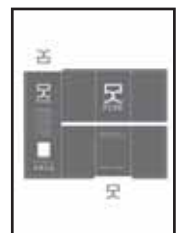
COATING  
SENOLITH® WB GLOSS  
PRIMER FOR FILM  
LAMINATION 350602 by  
WEILBURGER Graphics



INK  
Pantone®  
NPS 375  
by Sun Chemical



INK  
SunLit® Intense Black  
INT24  
by Sun Chemical



INK  
SunLit® Intense Black  
INT24  
by Sun Chemical