

## Technisches Merkblatt polylein® (geprägte Folienkaschierung)

<b>Folien:</b>	Polypropylen-Folie. Nach Kaschierung geprägt. Auch bei zweiseitiger Folienkaschierung möglich.
<b>Dessins:</b>	„polylein®“ „polylein®“ matt „polylein®“ fein „polylein®“ fein matt Granulat (nur in Celle, Flörsheim, Donau-Ries)
<b>Formate:</b>	min. 21,0 x 30,0 cm (kleiner auf Anfrage), max. 120 x 160 cm, abweichende Formate auf Anfrage
<b>Druckmaterial Papier/ Karton:</b>	Kunstdruck- oder Chromopapiere 115 – 400 g/m <sup>2</sup> (ph-Wert nicht unter 5) Laufrichtung im Einzelnutzen Schmalbahn, bei Umschlägen parallel zum Rücken.
<b>Druckfarben:</b>	Alkaliecht, absolut durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittelecht. Möglichst wenig Druckbestäubung. In der Trocknung verzögerte Druckfarben stellen grundsätzlich ein Veredelungsrisiko dar. Scheuerschutzpasten, Silikone und Wachse dürfen in der Farbe nicht enthalten sein. Oberflächenspannung nicht unter 38 mN/m. Für zweiseitig bedruckte Bogen muss auf beiden Seiten kaschiergeeignete Druckfarbe verwendet werden – auch wenn nur eine Seite veredelt wird. Andernfalls kann das Ergebnis beeinträchtigt werden, z.B. durch Ausbluten von Farbpigmenten. Farbtöne können sich durch Folienkaschierung leicht verändern. Nach heutigem Wissensstand können auf der Oberfläche von Metallschliff-Farben noch Monate nach der Verarbeitung unschöne Flecken entstehen, zurückzuführen auf Korrosion. Dabei können unveredelte Farboberflächen wie veredelte Produkte gleichermaßen betroffen sein. Leider gibt es keine Prüfmethode, die mögliche spätere Veränderungen anzeigt.
<b>Druckhilfsmittel:</b>	Starke und in der Körnung zu grobe Druckbestäubung beeinflusst das Kaschierergebnis negativ – deshalb: Druckhilfsmittel sparsam einsetzen. Der Säurewert des Feuchtwassers im Offsetdruck soll nicht unter pH 5 liegen. Druckbestäubung wirkt prinzipiell jedem guten Veredelungsergebnis entgegen und sollte stark eingeschränkt werden oder – wo möglich – vermieden werden. Es gibt Pudersorten (Glukose- und Spezialstärkepräparate), die eine nachfolgende Veredelung weniger stören als Kalkpulver. Wachsputer sollten grundsätzlich nicht eingesetzt werden.
<b>Drucküberzugslacke:</b>	Die für eine Druckweiterverarbeitung häufig angewandten Primer müssen eine verklebbare Oberfläche aufweisen und migrationsecht sein. Sind diese veredelungstechnischen Voraussetzungen nicht gegeben, tritt Vergrauung und nach Prägevorgängen Delaminierung auf.
<b>Anlege- und Fabrikationsränder:</b>	Rundherum 10 mm Beschnitttrand. Muster für Stand des Nutzens (bei ungünstiger Nutzenstellung bitte Rückfrage): Bitte Standbogen beifügen, der Angaben zum Fertigformat und Beschnitt beinhaltet. Anlieferungsformat (Druckbogengröße)
<b>Weiterverarbeitung:</b>	Die Folienoberfläche ist coronavorbekandelt. Verklebungen sind auf jeden Fall gesondert zu prüfen. Dies gilt in gleicher Weise für den Prägefoliendruck. In der buchbinderischen Verarbeitung ist der Druck zu minimieren. Falzeinbrennen und andere hochbelastende Verfahren sind in den Parametern anzupassen.
<b>Ausschussvorbehalt:</b>	4 %
<b>Hinweis:</b>	Die „polylein®“-Prägung kann je nach Papier- bzw. Kartonbeschaffenheit unterschiedlich ausfallen. Steifheit und Flexibilität des Bedruckstoffes können sich je nach Qualität nach der Prägung verändern. Bei besonderen Anforderungen müssen Vortests durchgeführt werden.

### Bitte...

...fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung und einen Standbogen bei, aus der unsere Arbeit ersichtlich ist. Informieren Sie uns bitte auch über die anschließenden Verarbeitungsschritte, damit wir für Sie die richtigen Materialien einsetzen können. Wichtig ist auch die gewünschte Lieferanschrift, sofern diese von dem Besteller abweicht. Wünschen Sie eine andere verarbeitete Menge als angeliefert, teilen Sie uns das bitte vor der Verarbeitung mit, da andernfalls alle angelieferten Bogen verarbeitet und berechnet werden. Diese Punkte führen ohne Rückfragen zu einer schnellen und unkomplizierten Bearbeitung Ihres Auftrages.

**Die Abstimmung aller Fertigungsprozesse und der Materialien ist ein Garant für ein optimales Produktionsergebnis. Fragen und informieren Sie uns rechtzeitig, wir beraten Sie gern.**

Die hier enthaltenen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und sind keine Erweiterung der in unseren Lieferbedingungen festgelegten Garantieleistungen, insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften. Bei der Unterschiedlichkeit der Bedruckstoff- und Arbeitsbedingungen kann dieses Informationsblatt nur unverbindlich beraten. Auf jeden Fall ist in der Druckerei vor Beginn des Auflagendrucks in geeigneter Weise zu prüfen, ob die Ware für den vorgesehenen Zweck brauchbar ist.