

Technisches Merkblatt - Verarbeitungshinweise

Partielle 2D-Lackierung

Formate:	Druckbogensgröße: min. 30,0 x 21,0 cm max. 102,0 x 52,0 cm Lackierbare Fläche: min. 30,0 x 21,0 cm max. 102,0 x 52,0 cm (Abweichende Formate auf Anfrage) Bilderdruckpapier
Papier/Karton:	Grammatur ab 150 – 600 g/m ² (für zweiseitige Lackierung ab 150 g/m ²); abweichende Grammaturen auf Anfrage. Glänzend oder matt gestrichene Bedruckstoffe, relative Papierfeuchte ca. 50 %.
Druckfarben:	Die Druckfarben müssen durchgetrocknet sein und der DIN 16524 Lösemittel- und Alkaliechtheit entsprechen. Die Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen. Mögliche Farbveränderungen müssen in der Vorstufe bzw. im Druck berücksichtigt werden. Eine Musterlackierung ist sinnvoll. Metallpigmentierte Farben müssen besonders auf die Lackierung abgestimmt werden. Bei direkter Lackierung auf Metallicfarben informieren Sie uns bitte vorab, im Zweifelsfall ist der Farbenhersteller hinzuzuziehen.
Druckhilfsmittel:	Minimale und gleichmäßige Druckbestäubung. Die Korngröße des Puders in Abhängigkeit vom Bedruckstoff, allerdings so klein wie möglich. Keine Scheuerschutzpasten, Wachse und Silikone einsetzen. Feuchtwasserführung auf Minimum und im neutralen Bereich. Als Ersatz für Druckpuder können auch Primer, sog. Haftvermittler mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden. Primer müssen tesafest, migrationsecht und durchgetrocknet sein, diese nur mit geringster Auftragsstärke aufbringen. Für nachfolgendes Falzeinbrennen und HF-Trocknung sind Primer nicht geeignet. Beim Einsatz von Dispersionslacken (-inline) sprechen Sie bitte vorher mit Ihrem Lacklieferanten. Bitte keine „Endlacke“ einsetzen, diese eignen sich nicht für eine anschließende UV-Lackierung.
Anlege- und Fabrikationsränder:	Der Greiferrand muss mind. 12mm betragen und die übrigen Ränder umlaufend mind. 10mm. Bitte Standbogen beifügen, der Angaben zum Fertigformat und Beschnitt beinhaltet.
Lackformherstellung:	Stellen Sie uns die Daten in Form einer separierten PDF-Datei per E-Mail zur Verfügung (Lackform).
Auftragsvorbereitung:	Fügen Sie Ihrer Bestellung einen Standbogen bei und kennzeichnen Sie die zu lackierende Fläche, die Filmmitte muss klar ersichtlich sein. Für fehlerhafte Filme und Anweisungen bzw. unvollständige Angaben auf Ihren Unterlagen können wir leider keinerlei Gewährleistung bzw. Kosten für fehlerhafte Lackierformen übernehmen. Eine Auflage, die in mehreren Nutzen zum Umschlagen gedruckt und danach in der Mitte getrennt wird, muss vor dem Druck mit einem Winkelschnitt versehen werden. Dadurch ist gewährleistet, dass für die Lackierung exakt gleiche Bogenteile mit der richtigen Anlage zur Verfügung stehen. Die benötigten Greiferabstände und Zwischenschnitte sind ebenfalls bereits in der Phase der Auftragsvorbereitung zu berücksichtigen und mit einzurechnen.
Ausschussvorbehalt:	Der technisch bedingte Ausschuss beträgt ca. 2-5%. Bei Kleinauflagen < 100 Bogen bitte separat anfragen.

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.

Nutzen Sie unsere Erfahrungen, Kenntnisse und Möglichkeiten. 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 Auflagedruckes in geeigneter Weise zu prüfen, ob die Ware für den vorgesehenen Zweck brauchbar ist.