

Technisches Merkblatt X-treme Matt Folie

Trägermaterial:	Bogenkaschierung:	<ul style="list-style-type: none">– Papier 115 g/m² bis Karton 600 g/m², weitere Grammaturen auf Anfrage– gestrichene Bedruckstoffe– ungestrichene Qualitäten nur nach Rücksprache– relative Papierfeuchte ca. 50 %
	Rollenkaschierung:	<ul style="list-style-type: none">– hier ist fast jede Papierqualität (max. 380 g/m²) in Abhängigkeit vom Einsatzzweck möglich– Hologrammpapier ab 78 g/m²
Verbundoberfläche:	mattierte kratzfeste Seite außen	
Visuelle Erscheinung:	<ul style="list-style-type: none">– matt– grundsätzlich wird die nicht-mattierte Seite zum Trägermaterial kaschiert, die Mattierung liegt außen	
Formate:	<ul style="list-style-type: none">– max. Folienbreite 1480 mm– lieferbar in Wunschbreite, Standardbreiten ab Lager verfügbar.	
Druckfarben:	Farben müssen für die Kaschierung geeignet sein – im Zweifel Farbenhersteller hinzuziehen –, die Farben müssen durchgetrocknet und nach der DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht sein. Die Oberflächenspannung sollte >35 mN/m betragen. Mögliche Farbveränderungen müssen in der Vorstufe bzw. im Druck berücksichtigt werden – Musterkaschierung ist sinnvoll –. Metallpigmentierte Farben müssen besonders auf die Kaschierung abgestimmt werden – Farbenhersteller hinzuziehen.	
Druckhilfsmittel:	Pudern nur wenig, besser vor der Veredelung entpudern. Als Puder Korn ist ein Stärkepulver mit einer angepassten Korngröße einzusetzen. Keine Scheuerschutzpasten, Wachse und Silikone den Farben hinzufügen. Feuchtwasserführung auf Minimum und im neutralen Bereich. Primer müssen tesafest, migrationsecht, durchgetrocknet und verklebbar sein – mit geringster Auftragsstärke aufbringen. Für nachfolgendes Falzeinbrennen und HF-Trocknung sind Primer nicht geeignet.	
Anlege- und Fabrikationsränder:	Rundherum 10 mm Beschnitttrand, unbedruckt und lackfrei. Bitte Standbogen beifügen, der Angaben zum Fertigformat und Beschnitt beinhaltet.	
Weiterverarbeitung:	<ul style="list-style-type: none">– Prägefoliendruck– Lackieren im Siebdruck- und Flexodruckverfahren– Digitale Lackierung sowie digitaler Prägefoliendruck– Strukturprägen– Stanzen, Rillen, Falzen, Nuten– Verkleben (auftragsbezogener Test unbedingt erforderlich)– Aufbringen von Aufklebern / Stickern (Tesafestigkeit ist gegeben)– buchbinderische Deckenfertigung <p>nicht möglich:</p> <ul style="list-style-type: none">– Die Weiterverarbeitung (z.B. Rillen, Nuten, Falzen) ist bei der Auswahl des Trägermaterials zu berücksichtigen.– Für alle Weiterverarbeitungsstufen werden Vorabtests generell empfohlen!– Verschweißung mit Folie (z.B. Taschenschweißung)	
Versandempfehlung:	<ul style="list-style-type: none">– Bitte achten Sie dringend auf eine vibrationsfreie Verpackung der gefertigten Produktionsstufen bis zum Endprodukt.	
Achtung:	<ul style="list-style-type: none">– Die X-treme Matt Folie bietet eine gravierende Verbesserung der Kratzfestigkeit gegenüber der herkömmlichen Mattfolie, allerdings ist sie nicht resistent gegen jegliche mechanische Beanspruchung.	

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.