

Technisches Merkblatt

Folienkaschierung

Bedruckstoff	Gestrichene Papiere oder Kartonagen für beste Veredelungsergebnisse. Ungestrichene Materialien sind nur bedingt geeignet. Test vorab wird empfohlen! Relative Papierfeuchte ca. 50 %
Laufrichtung	parallel zur Nutlinie
Min.-max. Bogenformat	220 mm x 230 mm, 1020 mm x 1400 mm
Grammatur	ab 115 g/qm bis etwa 600 g/qm (je nach Papierqualität)
Bogenaufbau/ Greiferrand	Anlagewinkel vom Druck sollte am Stapel gekennzeichnet sein (Wichtig für anschl. Weiterverarbeitungsprozesse!) Beschnitttrand min. 10 mm umlaufend, min. 15- 20 mm bei Bedruckstoffen über 350 g/qm; unbedruckt + lackfrei!
Offsetfarbe	Farben und Lacke müssen vollständig durchgetrocknet sein (gilt auch für Rückseiten). Oberflächenspannung min. 35mN/m. Keine kastenfrische („fresh“) Farben verwenden. Farben und Lacke müssen entsprechend der DIN 16524 (=ISO2836) alkali-, spiritus-, nitro-, wasser- und migrationsecht sowie hitzefest sein. Farbtöne können sich durch die Folienkaschierungen je nach Raster /Farbintensität verändern.
Offset-Lack/ Dispersions-Lack/ Primer	Optimales Verklebungs- bzw. Veredelungsergebnis, wenn <u>kein Lack</u> aufgetragen wird. Bei „Lack-Notwendigkeit“ 100 % thermo- kaschierfähige Drucklacke einsetzen (Herstellerangaben unbedingt beachten!) <u>Dispersions-Lacke sind grundsätzlich zu vermeiden</u> . Primer- Lacke müssen eine verklebbare Oberfläche aufweisen und migrationsecht sein. Das Lacksystem der Druckmaschine muss vor der Primer- Anwendung gespült und gereinigt sein. Mögliche Farbveränderungen müssen in der Vorstufe bzw. im Druck berücksichtigt werden. Eine Musterkaschierung ist sinnvoll. Metallpigmentierte Farben- auch unterhalb von Schutzlack – müssen besonders auf die Kaschierung abgestimmt werden. Farbenhersteller zu Rate ziehen!
Chemische Zusätze in Farbe und Lacke	Extrem beeinträchtigte Folienhaftung bei Silikonem, Wachsen, Scheuerschutzpasten, Trenn- bzw. Gleitmitteln. (Vorherige Testkaschierung wird empfohlen!)
Druckpuder	Druckbestäubung beeinträchtigt das Kaschierergebnis. So gering wie möglich halten. Puder auf Glukose- oder Stärkebasis mit feiner Körnung geeignet (kein Kalk- oder Wachspuder!)
Weiterverarbeitung	Wir bitten um Qualitätskontrolle der veredelten Bogen bei Erhalt. Prüfen Sie vor der Weiterverarbeitung mittels Testexemplares das einwandfreie Ergebnis. Die in der Weiterverarbeitung eingesetzten Materialien (Farben, Lacke, Kleber, Prägefolien etc.) sowie einzustellende Maschinen-Parameter müssen für die jeweilig eingesetzte Folie geeignet sein. Bei besonderen Verarbeitungsverfahren – z.B. hohe Wärme und mechanische (Druck-) Belastungen, der Einsatz von Sonderfarben + -materialien müssen uns bekannt sein und sollten vorher getestet werden. Da die Weiterverarbeitung sich unserer Kenntnis und unserem Einfluss entzieht, können wir daher nach der Verarbeitung keine Gewährleistung übernehmen.

Buchdecken-Fertigung	In der Buchdeckenmaschine mit dem geringst möglichem Druck arbeiten. Das Einbrennen der Falz in die Buchrücken sollte möglichst kurz bei/mit einer Temperatur von max. 70°C erfolgen. (Ansonsten würde u. U. der Kleber erneut aktiviert und die Folie sich dort abheben!)
Verformung (Prägen, Rillen, Nuten etc.)	Die Verarbeitung sollte nach dem vollständigen Aushärten des Klebstoffes sowie der Trocknung der Druckfarbe(n) erfolgen!
Kombination mit partiellem UV-Lack	Matte Kaschierungen/Cellophanierungen bieten einen guten Kontrast zum UV- Lack. Folienoberflächen sind speziell vorbehandelt (Corona-Vorbehandlung). Nur matt gestrichene Papiere verwenden (kein Glanzstrich)
Kombination mit Folienprägung	Auf matten Folienkaschierungen/Cellophanierungen sind Gold- und Silberprägungen möglich. Auf glänzenden Oberflächen sind Prägungen aller Farbtöne ohne Verlust der metallischen Effekte möglich. Keine abfallenden Motive bei der Folienprägung (min. 10 mm Abstand zur Endformatkante einhalten!)
Zuschuss	Bei einseitiger Veredelung geht man von ca. 2 - 3 % aus, bei beidseitiger Veredelung verdoppeln sich diese Werte. Im Falle von Strukturkaschierungen berücksichtigt man 5 – 7 % Zuschuss. Bei kleineren Auflagen kann sich die prozentuale Zuschussmenge jedoch noch erhöhen
Fein- oder Grobleinen-Prägung	Die Prägetiefe bei Fein- oder Grobleinenprägungen kann je nach Papier- und Kartonbeschaffenheit unterschiedlich ausfallen. Hierbei unbedingt <u>keine</u> Drucklacke verwenden aufgrund gewünschter Prägetiefe/-qualität!
Folien	<p>Glanzfolie OPP (orientiertes Polypropylen 24 µm) nutstabil und reißfest, chemikalienbeständig, schmutz- und wasserabweisend, hohe Brillanz/Transparenz, strukturprägefähig, nur bedingt verklebbar (!)</p> <p>Mattfolie OPP (orientiertes Polypropylen 27 µm) samartige Oberfläche, heißfolienprägefähig, Matt-/ Glanz-Effekte, in Kombination mit Glanz-/Konturlack, ebenso bedingt verklebbar (!)</p> <p>Glanz- und Mattfolie OPP digital individuell einsetzbar, Sonderfolie mit Spezialklebebeschichtung für Digitaldrucke</p> <p>Mattfolie OPP “scratch-free” abriebbeständig beschichtet, seidenmatt, kratzfestere Oberfläche</p> <p>Alle OPP-Folien sind lebensmittelecht!</p> <p>Acetatfolie bedingt nut- und reißfest, hohe Scheuerfestigkeit, heißfolienprägefähig, verkleb- und bedruckbar</p>
Bestellung	Fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung und gegebenenfalls einen Standbogen bei, aus der unsere Arbeit ersichtlich wird. Die gewünschte Verarbeitungsmenge sollte im Vorfeld genau beziffert sein, da andernfalls die gesamten angelieferten Bogen verarbeitet und berechnet werden.