

Um eine optimale Druckveredelung durch Folienkaschierung zu erreichen und eventuelle Fertigungsprobleme im Vorfeld ausschließen zu können, bitten wir Sie folgende Punkte bereits bei der Druckplanung zu beachten. Herzlichen Dank für Ihre Mithilfe!

Bedruckstoff

- Beste Veredelungsergebnisse auf Papier mit gestrichener Oberfläche
- Relative Feuchte im Stapel ca. 50%

Bogenformat

- Mindestformat 200 x 200 mm
- Maximalformat 1060 x 1450 mm

Grammatur

- Ab 115 g/m² bis 600 g/m² (je nach Papiervolumen)
- Andere Grammatoren nach Rücksprache

Bearbeitungsrand

- An allen vier Seiten des zu kaschierenden Druckbogens benötigen wir einen Bearbeitungsrand von 1,0 cm.
- Ab 400 g/m² benötigen wir einen Bearbeitungsrand von 1,5 – 2 cm.
- Der Bearbeitungsrand muss unbedingt unbedruckt und lackfrei sein.

Standbogen

- Bitte legen Sie bei Auftragsanlieferung unbedingt einen Standbogen mit Angaben zum Beschnitt und zum Endformat bei.

Druckfarbe

- Die Druckfarbe muss durchgetrocknet sein
- Keine Scheuerschutzpasten, Wachse, Silikone und Trocknungsbeschleuniger zusetzen
- Hochscheuerfeste Druckfarben vermeiden
- Alkali-, Spirit-, Nitro- und lösemittlechte Druckfarben nach DIN 16524 einsetzen.
- In der Trocknung verzögerte Druckfarben (kastenfrische Farbe) stellen grundsätzlich ein Veredelungsrisiko dar.
- Farbtöne können durch rein optische Einflüsse nach dem Veredeln verändert erscheinen (besonders Pastell- und Rastertöne). Eine Prüfung der optischen Veränderung ist am produktionsgleichen Andruck mittels eines glasklaren Tesastreifens möglich.
- Bei Einsatz von metallpigmentierten Farben ist eine Testkaschierung notwendig (Herstellerangaben unbedingt beachten).

Lacke

- Um ein optimales Veredelungsergebnis zu erreichen sollte auf den Bedruckstoff kein Lack aufgetragen werden.
- Ist ein Lack unbedingt notwendig, ist bitte auf Folgendes zu achten: kaschierfähige Drucklacke einsetzen (Herstellerangaben unbedingt beachten).
- Dispersionslacke sind unbedingt zu vermeiden.
- Primerlacke müssen verklebbar und migrationsecht sein.

Druckhilfsmittel

- Starke und in der Körnung zu grobe Druckbestäubung beeinflusst das Ergebnis negativ. Deshalb Druckhilfsmittel sparsam einsetzen.

Fertigungsmenge

- Fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung und einen Lieferschein bei, auf dem die zu produzierende Fertigungsmenge, die Veredelungsart und das Bogenformat ersichtlich ist.
- Die gewünschte Fertigungsmenge ist genau zu beziffern da ansonsten die komplette Bogenmenge veredelt und berechnet wird.

Fertigungszuschuss

- Der Zuschuss sollte 3 – 5 % bei einseitiger Veredelung betragen.
- Bei zweiseitiger Veredelung verdoppelt sich die benötigte Zuschussmenge.
- Kleinauflagen bitte nach Rücksprache, jedoch mind. 50 Bogen.

Weiterverarbeitung

- Bitte beachten Sie die Trocknungszeit des veredelten Bogens.
- Da die Weiterverarbeitung sich unserer Kenntnis und unserem Einfluss entzieht, können wir nach der Verarbeitung keine Gewährleistung übernehmen.