

Um eine optimale Druckveredelung durch Heißfolien-, Relief-, und Blindprägung 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 100 x 100 mm
- Maximalformat 750 x 1050 mm

Grammatur

- Ab 90 g/m² bis 1000 g/m² (je nach Papiervolumen)
- Andere Grammatoren nach Rücksprache

Bearbeitungsrand

- An allen vier Seiten des zu prägenden Druckbogens benötigen wir einen Bearbeitungsrand von 2 cm. Bis A3 Format benötigen wir einen Bearbeitungsrand von 3 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.

Klischeeformherstellung

- Hierzu benötigen wir eine „ausgeschossene“ PDF-Datei (1 : 1). Diese muss mit Passer- und Schneidemarken versehen und randscharf in Schwarz zu 100% deckend sein.

Prägefläche (Sujet)

- Um Passerdifferenzen zu vermeiden bitten wir Sie Folgendes zu beachten: die Prägefläche (Sujet) ist im Offsetdruck nicht frei zu stellen, negativ auszusparen oder vorzudrucken.

Druckfarbe

- Die Druckfarbe muss durchgetrocknet sein
- Keine Scheuerschutzpasten, Wachse, Silikone und Trocknungsbeschleuniger zusetzen
- Hochscheuerfeste Druckfarben vermeiden
- Alkali-, Sprit-, 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.