

Um eine optimale Druckveredelung durch UV-Lackierung 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!

Allgemeine Informationen:

- Fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung mit allen auftragsrelevanten Angaben bei.
- Sofern ein Angebot vorhanden ist, beziehen Sie sich in Ihrer Bestellung auf unsere Angebotsnummer, anderenfalls ist der angebotene Preis unsererseits nicht zuordenbar.
- Glitzer- und Strukturlacke eignen sich nur für eine 1-seitige Lackierung – Ausnahmefälle sind unter Umständen mit einer vorherigen Absprache möglich.
- Große Motive sind für eine Relieflackierung nicht geeignet, da der Lack in der Mitte leicht einfällt. Feine Schriften lassen sich nicht optimal darstellen (<12 Pkt).

Bedruckstoff:

- Beste Veredelungsergebnisse auf Papier mit gestrichener Oberfläche – ungestrichenes Material nach Absprache und/oder Bemusterung.
- Relative Feuchte im Stapel ca. 50%

Bogenformat:

- Mindestformat 315 x 440 mm
- Maximalformat 750 x 1060 mm

Grammatur:

- Ab 135 g/m² bis 600 g/m² (je nach Papiervolumen), max. 0,6 mm stark, abhängig von Papierglätte und Planlage.
- Andere Grammaturn nach Rücksprache

Bearbeitungsrand:

- An allen vier Seiten des zu lackierenden Druckbogens benötigen wir einen Bearbeitungsrand von 2 cm und mittig in Maschinenlaufrichtung 1 cm.

Standbogen:

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

Lackformherstellung:

- Hierzu benötigen wir eine „ausgeschossene“ PDF-Datei (1:1). Diese muss mit Passer- und Schneidemarken versehen sein und randscharf in Schwarz zu 100 % deckend.
- Erst nach Vorlage der ausgeschossenen Lackdaten kann eine Verarbeitung in technischer und preislicher Hinsicht verbindlich beurteilt werden.

Druckfarbe:

- Die Druckfarbe muss durchgetrocknet sein
- Keine Scheuerschutzpasten, Wachse und Silikone, Trocknungsbeschleuniger zusetzen
- Hochscheuerfeste Druckfarben vermeiden
- Alkali-, Sprit-, Nitro- und lösemittlechte Druckfarben nach DIN 16524 einsetzen, Oberflächenspannung >35 mN/m
- 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).
- Bei Einsatz von metallpigmentierten Farben ist eine Testlackierung notwendig (Herstellerangaben beachten).

Lacke:

- Um ein optimales Veredelungsergebnis zu erreichen sollten auf den Bedruckstoff nur veredelungsfähige Lacke aufgetragen werden. Bitte die Herstellerangaben unbedingt beachten.
- Zu vermeiden sind ölbasierende Drucklacke!

Druckhilfsmittel:

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

Fertigungsmenge:

- Als technisch bedingter Ausschuss sind ca. 2-5 % einzuplanen.
- 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, ansonsten werden die folgenden Überlieferungen berechnet:
bis 500 Bogen: 25 % / bis 3.000 Bogen: 20 % / ab 3.000 Bogen: 10 %

Zuschuss:

- Für die Verarbeitung benötigen wir einen Zuschuss von mindestens 100 Druckbogen, bei Digitaldrucken von mindestens 50 Druckbogen, jeweils zzgl. 3-5 % Fortdruckzuschuss.
- Bei zweiseitiger Veredelung verdoppelt sich die benötigte Zuschussmenge.
- Kleinauflagen bitte nach Rücksprache, jedoch mind. 100 bzw. 50 Bogen.

Anlieferung:

- Bitte liefern Sie die zu veredelnde Seite nach oben liegend an. Gegebenenfalls ist eine zusätzliche Kennzeichnung erforderlich.
- Die Druckbogen müssen planliegend angeliefert werden.
- Die maximale Palettenhöhe für die Lackierung beträgt = 0,80m
- Personalisierte oder mit einer Reihenfolge festgelegte Bogen verursachen einen Mehraufwand im Handling der Veredelung. Ein Ausschuss von personalisierten Bogen kann auch trotz neutraler Vorlaufbogen nicht vermieden werden, diese werden der Auflage gekennzeichnet beigelegt.
- Verwenden Sie für Zwischen- oder Trennblätter nur Auflagenmaterial mit identischem Format und Bedruckstoff.

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.
- UV-Lacke sind nicht nut- und rillfähig. Daher bitten wir Sie die dafür vorgesehene Aussparung in der Lackdatei zu berücksichtigen.
- Bei „haptischen“ Lackierungen müssen Schneide-, Rill- und Falzlinien in den Daten ausgespart werden.
- Anschließende Belastungen durch mechanischen Druck und Eigengewicht kann zum Einpressen der Lackschicht in den Bedruckstoff führen. Wir empfehlen eine Weiterverarbeitung in kleinen Stapeln.