

# — FOLIENKASCHIERUNG

## TECHNISCHE RICHTLINIEN

### BOGENFORMATE

min. 35,0 x 25,0 cm, max. 104,0 x 142,0 cm

### GREIFERRAND / FABRIKATIONSRAND

**Bitte unbedingt beachten:** min. 10 mm umlaufend, unbedruckt und lackfrei. Bitte Standbogen mit Angaben zum Fertigformat und Beschnitt beifügen.

### PAPIER UND KARTON

- 135 – 500 g/m<sup>2</sup>, abweichende Grammaturen auf Anfrage
- gestrichene Materialien
- ungestrichene Qualitäten nur nach Rücksprache / Bemusterung
- relative Papierfeuchte ca. 50%

### DRUCKFARBEN ANGELIEFERTER BOGEN

- für die Kaschierung geeignet, evtl. Farbenhersteller hinzuziehen
- durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht
- Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen
- mögliche Farbveränderungen durch die Kaschierung bereits in der Vorstufe bzw. im Druck berücksichtigen
- Musterkaschierung empfehlenswert
- metallpigmentierte Farben müssen besonders auf die Kaschierung abgestimmt werden
- bei zweiseitig bedruckten Bogen müssen auf beiden Seiten kaschiergeeignete Druckfarben verwendet sein – auch wenn nur eine Seite veredelt wird

### DRUCKHILFSMITTEL

- minimale und gleichmäßige Druckbestäubung
- nur Stärkepulver mit angepasster Korngröße einsetzen
- kein Zusatz von Scheuerschutzpasten, Wachs und Silikonen
- Feuchtwasserführung auf Minimum und im neutralen Bereich halten
- Primer müssen tesafest, migrationsecht, durchgetrocknet und verklebbar und nur mit geringster Auftragsstärke aufgebracht sein (für nachfolgendes Falzeinbrennen und HF-Trocknung sind Primer nicht geeignet)

### AUSSCHUSSVORBEHALT

- 2% bei einseitiger Glanz- oder Mattfolien-Kaschierung.
- 4% bei zweiseitiger Glanz- oder Mattfolien-Kaschierung.
- 5% bei Forchheimfolien-Kaschierung.
- Kleinauflagen unter 100 Bogen bitte separat anfragen.

### ERGÄNZENDE HINWEISE

Besondere Weiterverarbeitungen, hohe Belastungen, Einsatz von Sonderfarben und -materialien müssen bekannt sein und vorher getestet werden. Eine Garantie kann nicht übernommen werden. Eine vollständige Durchtrocknung des Klebstoffes ist nach 24 Stunden für die Weiterverarbeitung gegeben.

Farbtöne können sich durch Folienkaschierung leicht verändern, gerade bei dunklen und vollflächigen Drucken mit vorgeprägter Forchheimfolie können Graueffekte entstehen. Nach heutigem Wissensstand kann es auf der Oberfläche von Metallschliff-Farben noch Monate nach der Verarbeitung zu Fleckenbildung kommen (Korrosion). Dabei können unveredelte Farboberflächen sowie veredelte Produkte gleichermaßen betroffen sein. Bisher gibt es keine Prüfmethode, die mögliche spätere Veränderungen anzeigt.

### — VERFÜGBARE FOLIEN

OPP Glanz, Matt, Spezialmatt Extreme, Soft Touch, vorgeprägte Folien (z.B. Forchheimfolie)

### — SONDERFOLIEN AUF ANFRAGE

### — BESONDERHEIT POLYPROPYLEN-FOLIEN

- Kunstdruck- oder Chromopapiere 115 – 400 g/m<sup>2</sup> (ph-Wert nicht < 5)
- Laufrichtung im Einzelnutzen – Schmalbahn, bei Umschlägen parallel zum Rücken
- Folienoberfläche ist corona-vorbehandelt
- Verklebungen gesondert prüfen – gilt auch für den Prägetransferdruck
- bei buchbinderischer Verarbeitung den Anpress-Druck minimieren
- Falzeinbrennen/andere hochbelastende Verfahren sind anzupassen

Gerne können Sie sich jederzeit an uns wenden:

GRÄFE Druckveredelung GmbH

Eckendorfer Straße 82 - 84 · 33609 Bielefeld

Fon 0521 97205-0 · Fax 0521 97205-50 · info@graefe-dv.de

Ansprechpartner

Jan Lüdecke 0521 97205-20