

# — PRÄGETRANSFERDRUCK

## TECHNISCHE RICHTLINIEN

### BOGENFORMATE

Flach-Flach	min. 10,5 x 14,8 cm; max. 75,0 x 106,0 cm
Rund-Flach	min. 24,0 x 28,0 cm; max. 63,0 x 89,5 cm
Rund-Rund	min. 30,0 x 42,0 cm; max. 73,0 x 103,0 cm

### VEREDELUNGSFORMATE/FOLIENBREITE

Flach-Flach	max. 73,0 x 103,0 cm
Rund-Flach	max. 62,0 x 84,0 cm
Rund-Rund	max. 70,0 x 101,0 cm

### GREIFERRAND/FABRIKATIONSRAND

Prägeanfang min. 15 mm, übrige Ränder umlaufend 10 mm

### DATEN- UND FILMANLIEFERUNG

- seitenrichtiger Positivfilm mit Stand- und Schnittmarken zum Einpassen der Prägung sowie PDF-Daten mit den enthaltenen Prägeobjekten als Einzelnutzen und Ganzseitenaufbau (Druckbild sowie Prägeform)
- alle Prägeobjekte müssen auf Überdrucken stehen, d.h. sie dürfen im Druck nicht ausgespart werden
- Sonderfälle (Rillung etc.) im Vorfeld abstimmen

### — FÜR MESSINGWERKZEUGE

- PDF-Daten mit ausschließlich enthaltenen Vektordaten (auch Schriften in Pfade wandeln)
- Prägeobjekte als Vollton und mit eindeutiger Farbbezeichnung definieren
- Pfadüberschneidungen entfernen (Pathfinder in Illustrator)
- Prägeobjekte in 100% Flächendeckung anlegen

### — FÜR MAGNESIUMWERKZEUGE

- PDF-Daten können gerastert sein (Sägezahneffekt vermeiden)
- Prägeobjekte als Vollton und mit eindeutiger Farbbezeichnung definieren
- Prägeobjekte in 100% Flächendeckung anlegen

Bei reiner Datenanlieferung entstehen zusätzliche Kosten für einen Standfilm (Ganzseitenfilm).

### WERKZEUGERSTELLUNG

Magnesium ca. 1 – 2 Tage; Messing ca. 2 – 3 Tage. GRÄFE übernimmt keine Garantie für die Haltbarkeit der Prägewerkzeuge.

### LIEFERZEIT PRÄGEFOLIEN

- abhängig vom Folientyp 4 Tage bis zu 6 Wochen
- Sonderfolien bis 14 Wochen bei einer Mindestabnahme von 3.000 m<sup>2</sup>

### PAPIER UND KARTON

80 – 500 g/m<sup>2</sup>, abweichende Grammaturen auf Anfrage

### DRUCKFARBEN ANGELIEFERTER BOGEN

- durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht
- Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen
- keine Wachse, Scheuerschutzpasten oder Silikone einsetzen
- als Ersatz für Druckpulver können auch Primer (Haftvermittler) mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden
- Säurewert beim Offsetdruck beachten: pH-Wert nicht unter 5
- UV-Lacke sind **grundsätzlich nicht sicher** im Prägetransfer über prägbar, daher ist eine Aussparung im Lack oder eine geänderte Veredelungsreihenfolge (UV-Lackierung nach dem Prägetransfer) zu prüfen. **Bitte sprechen Sie uns dazu im Vorfeld an.**

### AUSSCHUSSVORBEHALT

- technisch bedingter Ausschuss ca. 2 – 5%
- Kleinauflagen unter 100 Bogen bitte separat anfragen

### ERGÄNZENDE HINWEISE

Hoch-/ Tiefprägungen in Kombination mit Folienprägung sind häufig nur in 2 Durchgängen möglich. Bitte informieren Sie uns über besondere Weiterverarbeitungen, hohe Belastungen, sowie Einsatz von Sonderfarben und -materialien.

Informationen, die wir zur Angebotserstellung benötigen: Titel, Bogengröße/ -menge, Grammatur, Nutzenanzahl/ -größe, Folienfarbe (Hersteller falls möglich), Ausführung (Plan-, Relief-/ Schnittprägung), Fracht.

Gerne können Sie sich jederzeit an uns wenden:

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

### Ansprechpartner

Dirk Rehse	0521 97205-14
Dirk Kornfeld	0521 97205-15
Tayfun Özkaya	0521 97205-16

# — PRÄGETRANSFERDRUCK

## TIPPS UND TRICKS

### DATEN FÜR PRÄGEWERKZEUGE

Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Prägemaschinensystem angepasst. Aus diesem Grunde und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Maschineneinrichtung zu vermeiden, sollte möglichst früh mit uns abgestimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägeart und welche Prägefolie zum Einsatz kommen.

Die Anfertigung der Prägewerkzeuge sollte daher dem ausführenden Betrieb überlassen werden. Optimal aufbereitete Prägedaten sind die Basis für die Herstellung der Prägewerkzeuge. Bevorzugt werden Vektordaten (.eps, .ai, .pdf). Das heißt, zu prägende Motive sollten in einem vektorbasierten Programm wie Freehand oder Illustrator erstellt sein und als Flächen dargestellt werden. Dazu müssen die Motive in saubere, nicht verdeckte Pfade gewandelt werden.

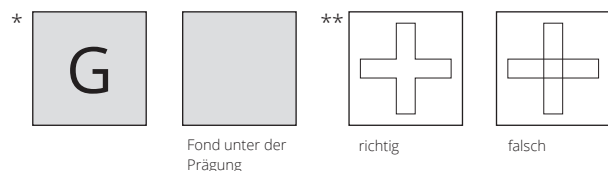
Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emuliert) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi benötigt. Diese Daten werden von unserem Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeugs liefert.

Grundsätzlich ist eine Prägbarkeit abhängig von Material und Motiv und im Einzelfall zu klären. Positive Elemente sollten allerdings eine Stärke von mind. 0,2 mm aufweisen, negative Aussparungen mit mind. 0,3 mm angelegt sein.

Bei reinen Prägeflächen, die größer als 20 mm<sup>2</sup> sind, müssen diese ggf. in Druck- und Lackfläche ausgespart werden. Bitte im Vorfeld mit uns abstimmen.

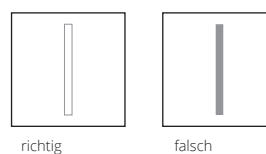
### DAS ANLEGEN VON PRÄGEDATEN

- zu prägende Objekte auf Überdrucken stellen
- Fond unter der Prägung NICHT aussparen (Prägefolien sind 100 % deckend) \*
- als Volltonfarbe anlegen
- Schriften in Pfade wandeln
- Pfadüberschneidungen entfernen \*\*



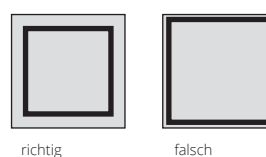
### — LINIEN UND STRICHSTÄRKEN

- auch Linienstärken müssen als Konturlinien angelegt sein (Pfadansicht in Illustrationsprogrammen ist ausschlaggebend).



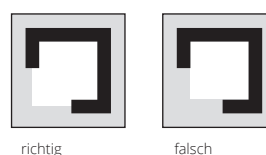
### — RANDELEMENTE

- geprägte Elemente, wie z.B. Rahmen, sollten nicht zu dicht am Rand bzw. der Beschnittkante oder dem Riller platziert werden. Passertoleranzen fallen sonst sofort ins Auge.



### — PASSERTOLERANZEN

- Da Papier arbeitet und sich aufgrund von Temperatur und Luftfeuchtigkeit verändert, sind bei größeren Bogenformaten genaue Passer schwierig. Legen Sie die Prägung so an, dass nur einseitig ein genauer Passer notwendig ist.
- Zu überprägende Flächen müssen unter der Prägung mittig aneinander stoßen. Passgenaues Prägen auf einer Farbkante ist nicht möglich.



### — GERASTERTE VORLAGEN

- müssen gewandelt und interpretiert werden, z.B. gehen feine Details bei zu niedrigen Tonwerten verloren. Nach Möglichkeit vermeiden.
- Objekte als Vollton anlegen
- Erstellung eines Magnesiumwerkzeugs über Film

### — BENÖTIGTE DOKUMENTE

- immer in Originalgröße – 100%
- Einzelnutzen des zu prägenden Objektes (zur Werkzeugherstellung)
- Bogenaufbau / Mehrfachnutzen (wird als Film ausbelichtet und zur Standermittlung und zur Bestimmung der Folientaktung, sowie der Bestellung verwendet)