

Empfehlungen

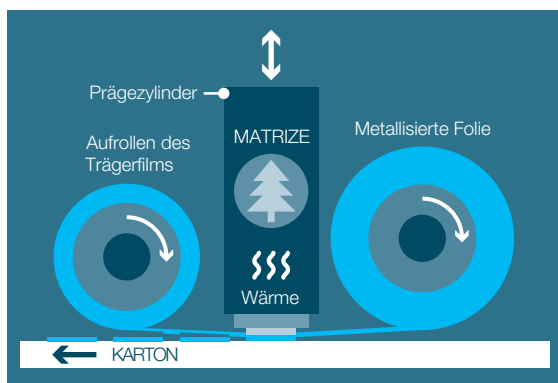
- Eine äußerst glatte und gleichmäßige Kartonoberfläche ist sehr wichtig, vor allem, wenn Glanzfolien oder metallisierte Folien verwendet werden, die jede Unregelmäßigkeit in der Oberfläche hervorheben.
- Um Fehler in der kaschierten Oberfläche zu vermeiden, muss die Kartonoberfläche sauber und vollkommen frei von Staub und Bestäubungspuder sein. Die schnelle Druckfarbenabsorption der Oberfläche ermöglicht eine Minimierung der Bestäubungspudermenge.
- Grafikkarton zeigt sehr gute Ergebnisse mit Klebstoffen auf Wasserbasis, allerdings müssen die Druckfarben bei diesem Klebstofftyp sehr sorgfältig ausgewählt werden.
- Wenn der Klebstoff mit den Druckfarben in Berührung kommt, muss vor allem darauf geachtet werden, dass Druckfarbe und Klebstoff sich nicht gegenseitig beeinflussen, da die Farbschicht sonst womöglich nicht ausreichend haftet.

Heißfolienprägen in der Praxis

Eine Heißfolienprägung macht Texte und Illustrationen zum Blickfang. Die Folie kann eine matte oder glänzende Oberfläche haben und farbig, metallisiert oder holografisch sein. Die Größe der mit Heißfolie geprägten Fläche reicht von sehr kleinen Details wie einzelnen Buchstaben bis hin zu großflächigen Motiven.

Das Heißfolien-Prägeverfahren

Die Folie befindet sich auf einem wärmebeständigen Trägerfilm. Im Verfahren werden Karton und Folie parallel zugeführt. Eine beheizte Matrize, die an der Prägeplatte bzw. am Prägezylinder angebracht ist, trennt die Folie vom Trägerfilm und lässt sie am Karton anhaften.



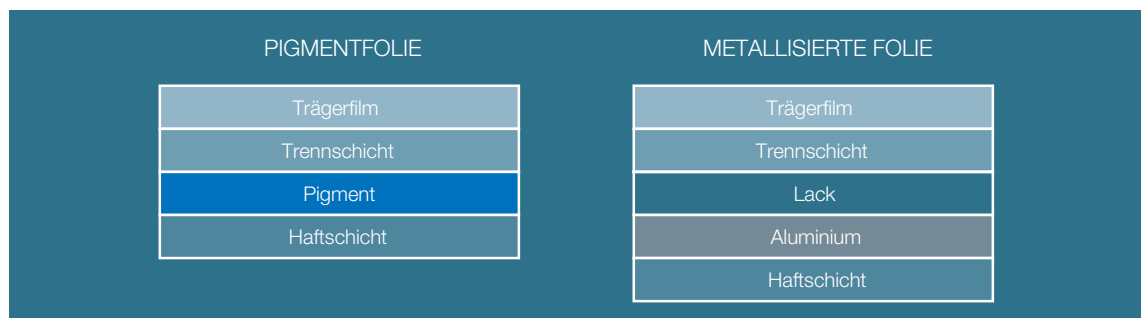
Heißfolien-Prägeverfahren



Da der Trägerfilm durch den Druck und die Wärme des Prägeverfahrens mit der Folie reagiert, ist die Zusammensetzung der Kartonoberfläche entscheidend für gute Laufeigenschaften und eine zufriedenstellende Haftung der Folie. Die Kartonoberfläche muss sehr glatt und frei von Verunreinigungen und Bestäubungspuder sein.

Wichtige Faktoren für eine gute Heißfolienprägung:

- Folientyp
- Dauer des Drucks (Sekunden)
- Druck (bar)
- Temperatur (°C)



Verschiedene Folienzusammensetzungen

Empfehlungen

Damit die Folie am besten zur Geltung kommt, muss die Kartonoberfläche sauber und sehr glatt sein und möglichst wenige störende Unregelmäßigkeiten aufweisen, da diese durch die Folie sehr stark hervorgehoben werden. Die Wärmeleitfähigkeit des Werkzeugs und die Glätte der Werkzeugoberfläche sind ebenso wichtige Faktoren. Zur Erzielung optimaler Glanzwerte bei längeren Produktionsläufen sollte die Oberfläche des Werkzeugs poliert werden.

Wichtige Kartoneigenschaften für das Heißfolienprägen:

- Glätte
- Oberflächenoptik und -beschaffenheit
- Haftung
- Oberflächenfestigkeit
- Planlage und Dimensionsstabilität bei spezifiziertem Feuchtigkeitsgehalt