

Technisches Merkblatt für Folienkaschierungen

Stand: April 2003



Kaschiermaterial:	Polypropylen-Folie. Nach Kaschierung geprägt. Auch bei zweiseitiger Folienkaschierung möglich.
	<p>Dessins</p> <p>Glanzfolienkaschierung ohne Leinenprägung Glanzfolienkaschierung mit Leinenprägung Mattfolienkaschierung ohne Leinenprägung Mattfolienkaschierung mit Leinenprägung</p>
Bogenformat:	min. 25,0 x 33,0 cm max. 74 x 102 cm
Druckmaterial:	<p>Papier/Karton</p> <p>Kunstdruck- oder Chromopapiere 115 - 350 g/m² (ph Wert nicht unter 5) Laufrichtung Parallel zur Schmalbahn, bei Büchern parallel zum Rücken.</p> <p>Druckfarben</p> <p>Alkaliecht, absolut durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittlecht. Möglichst wenig Druckbestäubung. In der Trocknung verzögerte Druckfarben stellen grundsätzlich ein Veredelungsrisiko dar. Scheuerschutzpasten, Silikone und Wachse dürfen in der Farbe nicht enthalten sein. Oberflächenspannung nicht unter 38 mN/m. Für zweiseitig bedruckte Bogen muß auf beiden Seiten kaschiergeeignete Druckfarbe verwendet werden - auch wenn nur eine Seite veredelt wird. Andernfalls kann das Ergebnis beeinträchtigt werden, z.B. durch Ausbluten von Farbpigmenten. Farbtöne können sich durch Folienkaschierung leicht verändern. Nach heutigem Wissensstand können auf der Oberfläche von Metallschliff-Farben noch Monate nach der Verarbeitung unschöne Flecken entstehen - zurückzuführen auf Korrosion. Dabei können unveredelte Farboberflächen wie veredelte Produkte gleichermaßen betroffen sein. Leider gibt es keine Prüfmethode, die mögliche spätere Veränderungen anzeigt.</p> <p>Drucküberzugslacke</p> <p>Die für eine Druckweiterverarbeitung häufig angewandten Primer müssen eine verklebbare Oberfläche aufweisen und migrationsecht sein. Sind diese veredelungstechnischen Voraussetzungen nicht gegeben, tritt Vergrauung und nach Prägevorgängen Delaminierung auf.</p> <p>Druckhilfsmittel</p> <p>Starke und in der Körnung zu grobe Druckbestäubung beeinflusst das Kaschierergebnis negativ - deshalb: Druckhilfsmittel sparsam einsetzen. Der Säurewert des Feuchtwassers im Offsetdruck soll nicht unter pH 5 liegen. Druckbestäubung wirkt prinzipiell jedem guten Veredelungsergebnis entgegen und sollte stark eingeschränkt werden oder - wo möglich - vermieden werden. Es gibt Pudersorten (Glukose- und Spezialstärkepräparate), die eine nachfolgende Veredelung weniger stören als Kalkpulver. Wachspulver sollten grundsätzlich nicht eingesetzt werden.</p>
Anlege- und Fabrikationsränder:	<p>Rundherum 10 mm Beschnitttrand. Muster für Stand des Nutzens (Bei ungünstiger Nutzenstellung bitte Rückfrage):</p> <p>Standbogen 12 mm Anlegerand 10 mm 10 mm 10 mm 10 mm Beschnitttrand</p> <p>Bitte Standbogen beifügen, der Angaben zum Fertigformat und Beschnitt beinhaltet.</p> <ul style="list-style-type: none"> Anlieferungsformat (Druckbogengröße) beschnittene Größe des Druckes (Fertigformat) bedeckte Folienfläche (Kaschierformat)
Weiterverarbeitung:	<p>Die Folienoberfläche ist druckvorbehandelt. Spezialkleber sind erforderlich. Um die Prägung nicht zu beeinträchtigen, darf in der Buchdeckenmaschine nur mit minimalem Druck gearbeitet werden. Einbrennen des Buchrückens nur mit max. 70°C, kurzfristig.</p>
Ausschussvorbehalt:	5%.
Hinweis:	Die Folienprägung kann je nach Papier- bzw. Kartonbeschaffenheit unterschiedlich ausfallen.