

# Technisches Datenblatt - Verarbeitungshinweise

## Allgemein Folienkaschierung

<b>Bogenformat</b>	min.: 490 x 325 mm max.: 1040 x 720 mm,
<b>Grammatur</b>	135 - 700 g/m <sup>2</sup> Abweichende Grammatur auf Anfrage.
<b>Verarbeitungsrän-der</b>	Bei der Cellophanierung muss ein Druck- und Lackfreier umlaufender Rand von 10mm vorhanden sein!
<b>Druckfarben</b>	Farben müssen für die Kaschierung geeignet sein – im Zweifel Farbenhersteller hinzuziehen, die Farben müssen durchgetrocknet und nach der DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht sein. Die Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen. Mögliche Farbveränderungen müssen in der Vorstufe bzw. im Druck berücksichtigt werden – Musterkaschierung ist sinnvoll -. Metallpigmentierte Farben müssen besonders auf die Kaschierung abgestimmt werden – Farbenhersteller hinzuziehen. Mattfolien reduzieren stark den Metallglanz.
<b>Druckhilfsmittel</b>	Pudern nur wenig, besser vor der Veredelung entpudern. Als Puder Korn ist ein Stärkepuder mit einer angepassten Korngröße einzusetzen. Keine Scheuerschutzpasten, Wachse und Silikone den Farben hinzufügen. Feuchtwasserführung auf Minimum und im neutralen Bereich. Primer müssen tesafest, migrationsecht, durchgetrocknet und verklebbar sein – mit geringster Auftragsstärke aufbringen. Für nachfolgendes Falzeinbrennen und HF-Trocknung sind Primer nicht geeignet.
<b>Weiterverarbeitung</b>	Die in der Weiterverarbeitung wie Drucken, Kleben, Lackieren, Prägefoliendruck eingesetzten Materialien müssen für die jeweils eingesetzte Folie geeignet sein. In Sonderfällen ist eine Musterfertigung dringend anzuraten. Eine Garantie kann nicht übernommen werden.
<b>Hinweis</b>	Bei der Kaschierung dunkler und vollflächiger Drucke mit vorgeprägter Folie (Forchheim) können Graueffekte entstehen. Besondere Weiterverarbeitungen, hohe Belastungen, Einsatz von Sonderfarben und Sondermaterialien müssen bekannt sein und vorher getestet werden.
<b>Ausschussvorbehalt</b>	Der technisch bedingte Ausschuss beträgt ca. 2-5 %. Bei Kleinauflagen < 100 Bogen separat anfragen. Rüsten je Arbeitsgang 50 Bogen.

**Weiterverarbeitungsschritte bitten wir uns stets mitzuteilen, damit wir auf eventuell entstehende Probleme hinweisen können. Wir bitten darauf zu achten, dass die von Ihnen verwendeten Farben/Lacke für die UV-Überlackierung geeignet sind! Entpuderte Bogen ergeben eine schönere Oberfläche, da der Puder vom Lack eingeschlossen wird.**

...fügen Sie Ihrem Auftrag eine schriftliche Bestellung und einen Standbogen bei, aus der unsere Arbeit ersichtlich ist. Informieren Sie uns bitte auch über die anschließenden Verarbeitungsschritte, damit wir für Sie die richtigen Materialien einsetzen können. Wichtig ist auch die gewünschte Lieferanschrift, sofern diese von dem Besteller abweicht. Wünschen Sie eine andere verarbeitete Menge als angeliefert, teilen Sie uns das bitte vor der Verarbeitung mit, da andernfalls alle angelieferten Bogen verarbeitet und berechnet werden. Diese Punkte führen ohne Rückfragen zu einer schnellen und unkomplizierten Bearbeitung Ihres Auftrages. **Die Abstimmung aller Fertigungsprozesse und der Materialien ist ein optimales Produktionsergebnis.** Nutzen Sie unsere Erfahrungen, Kenntnisse und Möglichkeiten. Fragen und Informieren Sie uns rechtzeitig, wir beraten Sie gern.

Die hier enthaltenen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und sind keine Erweiterung der in unseren Lieferbedingungen festgelegten Garantieleistungen, insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften. Bei der Unterschiedlichkeit der Bedruckstoff- und Arbeitsbedingungen kann dieses Informationsblatt nur unverbindlich beraten. Auf jeden Fall ist in der Druckerei vor Beginn des Auflagendruckes in geeigneter Weise zu prüfen, ob die Ware für den vorgesehenen Zweck brauchbar ist.