

Bedruckstoff:

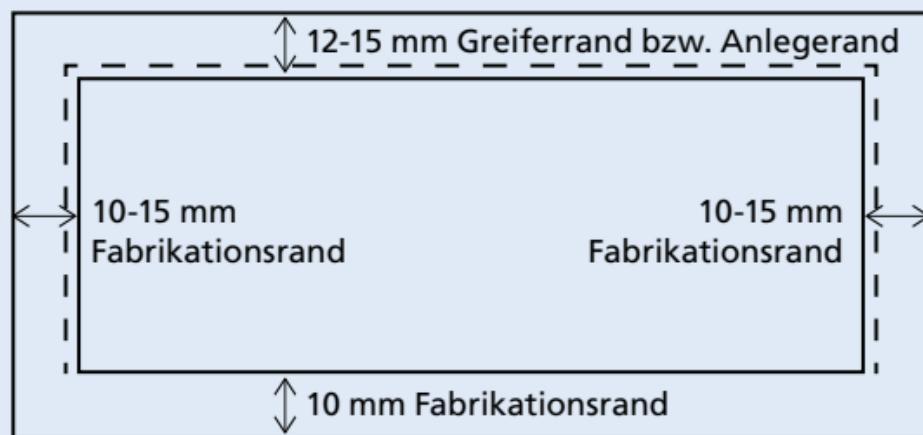
- Relative Papierfeuchte ca. 50%.
- Gestrichenes Papier/Karton d.h. glatte Oberflächen führen zum besten Veredelungsergebnis.
- Ungestrichenes Papier/Karton sollte nur in Rücksprache und nach Bemusterung veredelt werden.

Bogenformate:

- Die aktuellen Fertigungsformate finden Sie unter www.rieker-dv.de/service/bogenformate.pdf

Drucklegung:

- Greiferrand 12-15 mm, an den übrigen Seiten 10-15 mm.
- Die Anlage vom Druck bzw. für die Weiterverarbeitung muss deutlich gekennzeichnet sein.
- Bei Druckformen zum Umschlagen/Umstülpen sind für den Trennschnitt min. 24 mm Zwischenschnitt erforderlich, die neue Bogenanlage entsprechend dem Trennschnitt ist min. 12 mm.
- Seiten-, Schnitt- und Stanzmarken eindrucken oder Standbogen anfertigen.



Druckfarben:

- Die Druckfarben müssen durchgetrocknet sein (gilt auch für Rückseiten).
- Die Druckfarben sollen den Anforderungen nach DIN 16524 entsprechen: alkaliecht, spiritusecht, nitroecht und wasserecht.
- Die Druckfarben müssen hitzefest, migrationsecht sein sowie hohe Lichtechtheit aufweisen (Herstellerangaben auf der Farbdose beachten). Mit unechten Farbpigmenten gemischte Farben dürfen nicht eingesetzt werden. Dies gilt bei beidseitig bedruckten Bogen auch für die Farben auf der nicht zu bearbeitenden Rückseite.
- Stimmen Sie die Eignung Ihrer Druckfarben für die Veredelung mit Ihrem Hersteller ab. Wachsreduzierte Farben bevorzugt einsetzen.

Metallpigmentfarben:

- Der Metalliceffekt wird durch Mattfolien und Mattlacke stark reduziert.
- Es dürfen im Druck nur Pigmente, die für eine anschließende Veredelung geeignet sind – sogenannte Non-Leafing-Pigmente – in geringer Konzentration und Farbschichtdicke eingesetzt werden.
- Trocknungszeiten von 72 Stunden nach dem Druck werden auch mit Druckprimer empfohlen.
- Unterdrucken von Grau (bei Silber) oder Gelb (bei Gold) ermöglicht geringeren Pigmentauftrag der Metallicfarben.

Druckhilfsmittel:

- Beim Drucken dürfen keine Druckhilfsmittel wie Scheuerschutzpasten, Wachse und Silikone verwendet werden, die eine Benetzung des Auftragsmediums (Lack/Kleber) negativ beeinflussen.
- Die Druckbestäubung ist so gering wie möglich zu halten. Verwenden Sie Puder auf Stärkebasis unter Auswahl einer feinen Körnung.
- Die Bogen sollten, falls erforderlich, entstaubt werden.

Daten und Mustervorlagen für partielle Lackierung/Konturlack/UV-Druck:

- Für die Formerstellung (Siebe/Platten) werden auf den Druck ausgeschossene Daten benötigt.
- In Datenformaten wie PDF, TIF, EPS oder Bit-Map muss eine Separation für unsere Bearbeitung angelegt sein.
- Eingebettete Grafiken müssen min. 300dpi haben. Die zu lackierenden Elemente müssen auf „Überdrucken“ gestellt sein. Schriften müssen in Pfade umgewandelt werden.
- Ein zusätzliches Ansichts-PDF zur Gegenprüfung der Motive wird empfohlen.
- Die Daten können per E-Mail an: lackdaten@rieker-dv.de, als CD-Rom oder mit Link zum Download bereitgestellt werden.
- Bitte informieren Sie zusätzlich unsere Jobmanager über den Datenversand/-bereitstellung und Änderungen.
- Es erfolgt eine Datenausgabe auf Film bzw. CTP. Um Übertragungs- oder Verarbeitungsfehler zu erkennen, ist der Auflage ein geprüfter Plott beizustellen.
- Farb-, Lack-, und Folienmuster, Stanzrisse, Plotts oder Musterexemplare aus Vorfertigungen (sofern vorhanden) bitte für unsere Bearbeitung bereitstellen

Technische Richtlinien zur Druckveredelung

oder fügen Sie den Unterlagen einen Original-Druckbogen bei und kennzeichnen Sie die zu lackierenden Flächen. Die Veredelung erfolgt nach diesen Vorgaben.

- Bei Auflagen, die sich aus mehreren Druckbogen zusammensetzen, benötigen wir eine entsprechend gefalte Blaupause, in der die zu bearbeitenden Flächen/Motive gekennzeichnet sind.
- Bei fehlerhaften Unterlagen und Anweisungen bzw. unvollständigen Angaben auf den Unterlagen können wir keine Gewährleistung für daraus resultierende Schäden übernehmen.

Sonderfarben/Sonderfolien:

- Wir verfügen über eine umfangreiche Lagerhaltung. Auftragsbezogen angewandte Folien/Lacke/Farben bitte erfragen bzw. frühzeitig avisieren, damit eine termingerechte Abwicklung erfolgen kann.

Rillen, Perforieren, Stanzen:

- Inline-Fertigung bei UV-Lack (Flexo) möglich, für Werkzeugfertigung Unterlagen wie bei partieller Lackierung erforderlich. Werkzeugausführung nach technischer Rücksprache.

Verarbeitungszuschuss:

Zuviel Zuschuss verursacht Kosten, unterliefern oder nachdrucken wird richtig teuer! Gemäß dieser Formel empfehlen wir folgende Quoten:

- **Rüsten je Arbeitsgang 50 Bogen.**
- **Fortdruckzuschuss mindestens 30 Bogen je Arbeitsgang bzw. 2-3%.** Größere Auflagen nach Rücksprache.
- Durch bereitstellen gekennzeichneter, standgerechter Einrichtebogen können obige Angaben reduziert werden.
- Bei speziellen Folien und Lacken (z.B. Relieffläche) sind höhere Zuschussquoten erforderlich!

Technische Unterstützung:

- Die Kombination aufeinander abgestimmter Materialien bei den Verarbeitungsstufen Druck, Veredelung und Weiterverarbeitung sichert einen reibungslosen Ablauf bis zum fertigen Produkt.
- Nutzen Sie unsere Erfahrung, informieren Sie uns bitte frühzeitig über die Weiterverarbeitung und daraus resultierende Anforderungen an das Produkt bzw. die Veredelung.
- Wir führen auch gerne eine Bemusterung der gewünschten Veredelung durch.

1. Eigenschaften

Sprintlack ist eine hochaufgebaute, fühlbare Lackstruktur mit hohem Glanz. Als Alternative zur Blindprägung bietet die Sprintlackierung den Vorteil, dass die Bedruckstoffrückseite nicht verformt wird und dadurch für die Gestaltung frei bleibt. Außerdem können bei einem Maschinendurchgang unterschiedlich hohe Lackschichten aufgetragen werden (Struktureffekte).

2. Layout/Motivwahl

Die besten Ergebnisse werden mit Sprintlack bei einer Strichstärke von minimal 1 mm und Schriften größer 12 Pt. erzielt. Bei Negativelementen sollten Linie und Schriften nicht feiner als 8 Pt. aufgebaut sein.

Auf weißem Untergrund hat die Sprintlackschicht eine leicht gelb-gräuliche Färbung.

Die Flexibilität der dicken Lackschicht ist begrenzt. Das Lackmotiv muss außerhalb von Schnitt-, Rill- und Stanzlinien angelegt werden. (Siehe auch Ausschießschema Sprintlack)

3. Bedruckstoff/Druckfarbe

Bogenformat: min.: 297 x 420 mm max.: 520 x 735 mm

Druckformat: max.: 508 x 731 mm

Stärke: 135-500 g/m² Papiere mit Volumen bevorzugt. Dünnerne und glänzend gestrichene Papiere sind nur nach technischer Klärung einsetzbar.

Sprintlack ist besonders in Kombination mit Folienkaschierung geeignet.

Bezüglich der Lackierbarkeit von digitalgedruckten Bogen bitten wir um vorherige Absprache.

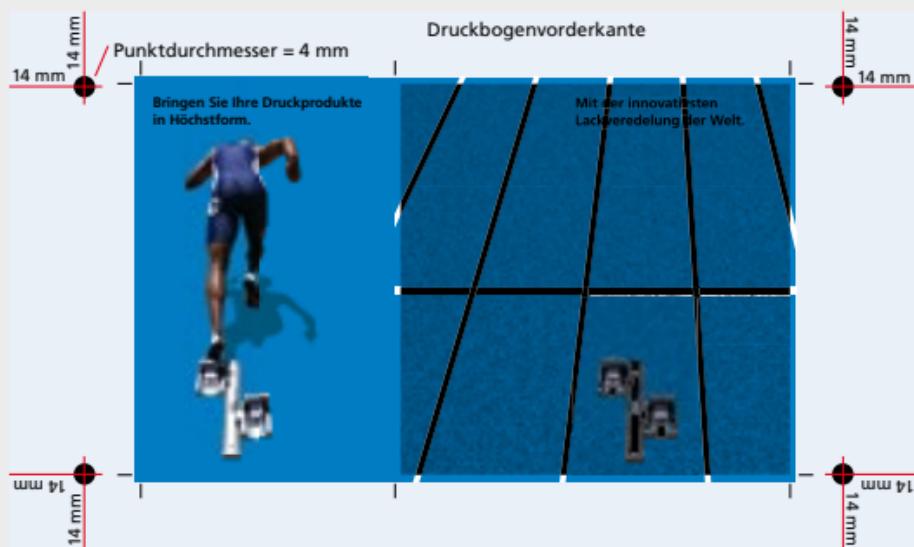
Silikonhaltige Tonersysteme sind aufgrund zu geringer Oberflächenspannung nicht geeignet.

4. Passmarken – OPA-System (Optical Print Alignment -System)

Die Maschine ist mit einem optischen Videopassersystem ausgestattet, dadurch ist die exakte Position gewährleistet. Der optimale Passer wird nur durch diese speziellen Passmarken erreicht. Die Passmarke ist ein 4 mm großer Punkt, der 14 mm (Punktmitte) von der Bogenvorderkante und Bogenseitenkante platziert wird. Es werden jeweils zwei Punkte an der Bogenvorder- und zwei an der Bogenhinterkante positioniert.

Die Passmarken müssen bereits im Druck als schwarze Punkte mitgedruckt werden und ebenfalls im PDF-Dokument für den Lackauftrag vorhanden sein.
(Siehe auch Ausschießschema Sprintlack)

Richtig



5. Daten

Die Datenanlieferung erfolgt per PDF. Eingebettete Grafiken müssen min. 300 dpi haben. Für die Lackform muss ein separates PDF erzeugt werden, bitte kein 4c-Aufbau.

Die zu lackierenden Elemente müssen als Sonderfarbe angelegt sein und mit dem Sonderfarbenname „Scodix“ bezeichnet werden.

Zu lackierende Elemente müssen auf „Überdrucken“ gestellt sein.

Schriften müssen in Pfade umgewandelt werden.

6. Verarbeitung

Um Mängel in der Weiterverarbeitung zu vermeiden, muss der Sprintlack in Schnitt-, Rill- und Stanzlinien und Klebestellen ausgespart werden. Abweichende Motivanforderungen nur nach Rücksprache.

Der hohe Lackauftrag bedingt eine Fertigung in kleinen Lagen durch alle Produktionsschritte, sowie Transport und Lagerung mit niedriger Palettenhöhe.

Beim Schneiden (Planschneider/ 3-Schneider) ist geringster Pressbalkendruck einzustellen.

Nur in kleinen Lagen schneiden!

Ist hohe Schnitt- und Falzgenauigkeit gefordert, empfehlen wir eine separate Stanzung/ Rillung im Einzelbogen.

Technische Richtlinien SPRINTLACK

Jede Belastung durch mechanischen Druck/Eigengewicht kann zum Einpressen der Lackschicht in den Bedruckstoff führen d.h. der Effekt geht verloren und/oder markiert sich auf der Rückseite. Bei ungleicher Motivverteilung ggf. zum Druckausgleich unterbauen. Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen- und Fertigprodukte sowie deren Verpackung, Transport und Lagerung.

7. Fertigungszuschuss

Für die Sprintlackierung und deren Verarbeitung sind gewisse Zuschussquoten erforderlich:

Sprintlack: min. 5 Bogen + 5-10% Fortdruckzuschuss
(+ Folgeschritte)

Sie können sich die technischen Richtlinien für Sprintlack auch unter www.rieker-dv.de/service/sprintlack.pdf herunterladen.

Beachten Sie bitte auch unsere allgemeinen technischen Informationen unter www.rieker-dv.de/service oder rufen Sie uns an: Tel.: 0711-7587099-0.

Optimal fertigungstechnisch abgestimmte Prozesse sparen Zeit und Kosten und führen zur besten Qualität.

1. Eigenschaften

Relieflack ist eine hochaufgebaute, fühlbare UV-Konturlackschicht mit hohem Glanz bzw. Mattierung. Als Alternative zur Blindprägung bietet die Reliefierung den Vorteil, dass die Bedruckstoffrückseite nicht verformt wird und dadurch für die Gestaltung frei bleibt.

2. Layout/Motivwahl

Die besten Ergebnisse werden mit Relieflack bei einer Strichstärke von 1-2,5 mm und Schriften größer als 12 Pkt. erzielt. Die Detailauflösung ist begrenzt, negative Schriften sind nicht möglich. Bei größeren Flächen ist die Reliefwirkung stark eingeschränkt und die Ränder wirken durch die Druckschulter wulstig. Wir empfehlen dann eine reduzierte Lackschichthöhe.

Auf weißem Untergrund hat die Relieflackschicht eine gelb-gräuliche Färbung.

Die Flexibilität der dicken Lackschicht ist begrenzt. Das Lackmotiv muss außerhalb von Schnitt-, Rill- und Stanzlinien angelegt werden.

Relieflacke eignen sich nur für 1-seitige Beschichtungen, d.h. nicht zum Umschlagen/Umstülpen drucken.

3. Bedruckstoff

Format: min.: 315 x 440 mm max.: 750 x 1050 mm

Stärke: 150-450 g/m² Papiere mit Volumen bevorzugt.

Dünnere und glänzend gestrichene Papiere sind nur nach technischer Klärung einsetzbar.

Relieflacke können auch für matt-/glanzfolienkaschierte Printprodukte eingesetzt werden!

4. Verarbeitung

Um Mängel in der Weiterverarbeitung zu vermeiden, muss der Relieflack in Schnitt-, Rill- und Stanzlinien und Klebestellen ausgespart werden. Abweichende Motivanforderungen nur nach Rücksprache.

Der hohe Lackauftrag bedingt eine Fertigung in kleinen Lagen durch alle Produktionsschritte, sowie Transport und Lagerung mit niedriger Palettenhöhe.

Beim Schneiden (Planschneider/3-Schneider) ist geringster Pressbalkendruck einzustellen. Nur in kleinen Lagen schneiden.

Ist hohe Schnitt- und Falzgenauigkeit gefordert, empfehlen wir eine separate Stanzung/Rillung im Einzelbogen.

Technische Richtlinien RELIEFLACK

Jede Belastung durch mechanischen Druck und Eigen gewicht kann zum Einpressen der Lackschicht in den Bedruckstoff führen, d.h. der Effekt geht verloren und/ oder markiert sich auf der Rückseite. Bei ungleicher Motivverteilung ggf. zum Druckausgleich unterbauen. Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen- und Fertigprodukte, sowie deren Verpackung, Transport und Lagerung.

5. Verpackung

Paletten nur gewickelt/eingeschweißt transportieren, nicht stapeln oder binden (keine Umreifungsbänder). Fertige Produkte stehend in Kartons verpacken/lagern oder Kartonzwischeneinlagen einlegen.

6. Fertigungszuschuss

Für die Reliefslackierung und deren Verarbeitung sind höhere Zuschussquoten erforderlich:

Reliefslack: min. 50 Bogen + 5-10 % Fortdruckzuschuss
(+ Folgeschritte)

Sie können sich die technischen Richtlinien für Reliefslack auch unter www.rieker-dv.de/de/service/reliefslack.pdf herunterladen.

Beachten Sie bitte auch unsere allgemeinen technischen Informationen unter www.rieker-dv.de/service oder rufen Sie uns an: Tel.: 0711-7587099-0.

Optimal fertigungstechnisch abgestimmte Prozesse sparen Zeit und Kosten und führen zur besten Qualität.

1. Eigenschaften

Wiederanfeuchtgummierungen werden zur Verklebung von Papier gegen Papier, für Banderolen, Wertmarken, Kuverts, Antwortkarten u.ä. eingesetzt. Die gummierte Fläche muss für die Verklebung angefeuchtet werden. Haftkleber reagieren unter Druck Kleber gegen Kleber.

2. Layout/Motivwahl

Im Bereich der Klebefelder darf keine Druckfarbe angelegt werden, die Druckfarbe stößt den Klebstoff ab und es ist keine Verklebung möglich. Die wasserbasierenden Gummierkleber dringen in den Bedruckstoff ein und verursachen wellige Klebebereiche. Das kann durch eine grobe 2 mm Schachbrettrasterung der Klebestellen reduziert werden. Feine Linien und Schriften sind nicht möglich.

Gummierungen/Kleberbeschichtungen eignen sich nur für 1-seitige Beschichtungen – (nicht zum Umschlagen/Umstülpen drucken).

3. Bedruckstoff/Druckfarben

Format: min.: 320 x 460 mm max.: 740 x 1040 mm

Stärke: 100-350 g/m² gestrichene matte Papiersorten empfohlen.

Dünnere und glänzende Papiere sind nur nach technischer Klärung einsetzbar.

4. Verarbeitung

Gummierungen/Haftkleber dürfen bis max. 40 cm Stapelhöhe abgesetzt werden, das gilt für alle Produktionsschritte, sowie Transport und Lagerung.

Beim Schneiden (Planschneider/3-Schneider) ist geringster Pressbalkendruck einzustellen. Nur in kleinen Lagen schneiden.

Funktionsbedingt müssen Gummierungen trocken transportiert und gelagert werden.

Jede Belastung durch mechanischen Druck und Eigen gewicht kann zu Verklebungen führen. Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen- und Fertigprodukte, sowie deren Verpackung, Transport und Lagerung.

5. Verpackung

Paletten nur gewickelt/eingeschweißt transportieren, nicht stapeln oder binden (keine Umreifungsbänder). Fertige Produkte stehend in Kartons verpacken/lagern und vor Nässe schützen.

6. Fertigungszuschuss

Für die Gummierung und deren Verarbeitung sind höhere Zuschussquoten erforderlich:

Gummierung/Haftkleber: min. 100 Bogen + 5-10 % Fortdruckzuschuss.

Sie können sich die technischen Richtlinien für Gummierungen/Haftkleber auch unter www.rieker-dv.de/service/gummierungen.pdf herunterladen.

Beachten Sie bitte auch unsere allgemeinen technischen Informationen unter www.rieker-dv.de/service oder rufen Sie uns an: Tel.: 0711-7587099-0.

Optimal fertigungstechnisch abgestimmte Prozesse sparen Zeit und Kosten und führen zur besten Qualität.

1. Eigenschaften

Struktur- und Glitzerlacke haben bis zu 200 mic. große Pigmente aus unterschiedlichsten Materialien (z.B. Polyester, Silikate) und können nur über grobmaschige Gewebe verdrückt werden. Hohe Lackschichtdicken und extreme Effekte stehen daher in direktem Zusammenhang.

Die Pigmentverteilung ist über die Auflage nicht konstant zu halten. Durch die Aufkonzentration (Aussieben) der großen Pigmente im Druckprozess bestehen fertigungsbedingt optische und haptische Abweichungen, die akzeptiert werden müssen.

2. Layout/Motivwahl

Die Detailauflösung ist begrenzt, kleine Schriften sind nicht möglich. Bei größeren Flächen ist der Materialverbrauch ein bedeutender Kostenfaktor. Die Flexibilität der dicken Lackschichten ist begrenzt, das Lackmotiv muss außerhalb von Schnitt-, Rill- und Stanzlinien angelegt werden.

Glitzer- und Strukturlacke eignen sich nur für 1-seitige Beschichtungen – (nicht zum Umschlagen/Umstülpen drucken).

3. Bedruckstoff

Format: min.: 315 x 440 mm max.: 750 x 1050 mm

Stärke: 150-450 g/m² Papiere mit Volumen bevorzugt.

Dünnere und glänzend gestrichene Papiere sind nur nach technischer Klärung einsetzbar.

Glitzer- und Strukturlacke können auch auf matt-/glanzfolienkaschierten Printprodukten eingesetzt werden!

4. Verarbeitung

Um Mängel in der Weiterverarbeitung zu vermeiden, muss der Lack in Schnitt-, Rill- und Stanzlinien und Klebestellen ausgespart werden. Abweichende Motivanforderungen nur nach Rücksprache.

Der hohe Lackauftrag bedingt eine Fertigung in kleinen Lagen durch alle Produktionsschritte, sowie Transport und Lagerung mit niedriger Palettenhöhe.

Beim Schneiden (Planschneider/ 3-Schneider) ist geringster Pressbalkendruck einzustellen. Nur in kleinen Lagen schneiden.

Technische Richtlinien STRUKTURLACK, GLITZERLACK

Ist hohe Schnitt- und Falzgenauigkeit gefordert, empfehlen wir eine separate Stanzung/ Rillung im Einzelbogen.

Jede Belastung durch mechanischen Druck/Eigen- gewicht kann zum Einpressen der Lackschicht in den Bedruckstoff führen, d.h. der Effekt markiert sich auf der Rückseite. Bei ungleicher Motivverteilung ggf. zum Druckausgleich unterbauen.

Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen- und Fertigprodukte, sowie deren Verpackung, Transport und Lagerung.

5. Verpackung

Paletten nur gewickelt/eingeschweißt transportieren, nicht stapeln oder binden (keine Umreifungsbänder). Fertige Produkte stehend in Kartons verpacken, lagern oder Kartonzwischeneinlagen einlegen.

6. Fertigungszuschuss

Für die Struktur- und Glitzerlacke und deren Verarbeitung sind höhere Zuschussquoten erforderlich:

Strukturlack: min. 50 Bogen + 5-10 %
Fortdruckzuschuss

Glitzerlack: min. 100 Bogen + 5-10 %
Fortdruckzuschuss

Sie können sich die technischen Richtlinien für Strukturlack und Glitzerlack auch unter www.rieker-dv.de/service/strukturlack.pdf herunterladen.

Beachten Sie bitte auch unsere allgemeinen technischen Informationen unter www.rieker-dv.de/service oder rufen Sie uns an: Tel.: 0711-7587099-0.

Optimal fertigungstechnisch abgestimmte Prozesse sparen Zeit und Kosten und führen zur besten Qualität.

1. Eigenschaften

Rubbelfarben verdecken Informationen/Codes und können wieder abgekratzt, -gerubbelt werden. Standardfarbtöne sind Silber (Grau) und Gold. Sondertöne nur auf Anfrage mit Mindestbestellmenge. Die Offsetfarben und Digitaltoner/-tinten müssen mit einer Schutzlackschicht zusätzlich vor dem Abrubbeln geschützt werden.

2. Layout/Motivwahl

Zu große Rubbelflächen sind mühsam zu entfernen und die abgekratzte Farbe verschmutzt. Feine Linien und Schriften sind nicht möglich. Die Rubbelfelder immer flächig (100 % Deckung) anlegen. Für die Schutzlackgrundierung wird eine Unterfüllung von min. 0,5 mm empfohlen. Rubbelflächen 0,25 mm überfüllt zum Druck anlegen. Passerverzug wird dadurch überdeckt.

Das zu verdeckende Motiv sollte möglichst kontrastarm gestaltet werden und mit einem verwandten Farbton unterlegt sein. Farbschichten und Toner die hoch auftragen, sind nicht völlig mit der Rubbelfarbe auszugleichen, d.h. sie sind verdeckt, können aber noch gefühlt bzw. manipuliert werden. Eine zusätzliche Überdruckung der Rubbelfelder im Offset- und Siebdruck ist nach Rücksprache möglich.

Rubbelfarben eignen sich nur für 1-seitige Beschichtungen – (nicht zum Umschlagen/Umstülpen drucken).

3. Bedruckstoff/Druckfarben

Format: min.: 320 x 460 mm max.: 740 x 1040 mm

Stärke: 115-350 g/m² gestrichene, opake und glänzende Papiersorten empfohlen.

Dünnere und ungestrichene Papiere sind nur nach technischer Klärung einsetzbar. Für Rubbelproduktionen gelten folgende Druckfarben-, Lackanforderungen:

- keine Farben auf Basis von Sojaöl (Biofarben) einsetzen, gilt auch für die nicht zu bearbeitende Seite
- Vorlackierung im Druck mit Öldrucklack oder Dispersionslack nur nach Probedruck und auf glänzendem Papier
- UV-Trennschichtlackierung durch Rieker gewährleistet immer optimale Rubbeleigenschaften – Mehrpreis bitte im Angebot beachten.

Rubbelfarben können auch auf glanzfolienkaschierten Printprodukten eingesetzt werden!

4. Verarbeitung

Rubbelfarben dürfen nicht angeschnitten werden, die Farbe schmiert ab.

Rubbekarten dürfen bis max. 40 cm Stapelhöhe abgesetzt werden, gilt für alle Produktionsschritte, sowie Transport und Lagerung.

Beim Schneiden (Planschneider/3-Schneider) ist geringster Pressbalkendruck einzustellen. Nur in kleinen Lagen schneiden.

Rubbelfarben sind funktionsbedingt nicht kratzfest, entsprechendes Handling und Sorgfalt sind beim Verarbeiten erforderlich.

Jede Belastung durch mechanischen Druck, Bewegung und Eigengewicht kann zum Ablegen/Abziehen der Rubbelfarbe führen. Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen- und Fertigprodukte, sowie deren Verpackung, Transport und Lagerung.

5. Personalisierung/Nummerierung

Bei personalisierten Rubbellosaktionen mit Codierungen und Gewinnnummern oder fortlaufender Reihenfolge kann eine Fertigung ohne Ausschuss nicht garantiert werden, Leervordrucke oder Zusatznummernkreise werden empfohlen.

Die Rubbelfarben können unterschiedliche Farbschichtdicken nicht ausgleichen (siehe Punkt 2. Layout). Losstrommelfestigkeit ist nur bei ebenen nicht aufbauenden Farbschichten vom Druck und glattem Papier zu gewährleisten.

6. Verpackung

Paletten nur gewickelt/eingeschweißt transportieren, nicht stapeln oder binden (keine Umreifungsbänder). Fertige Produkte stehend in Kartons verpacken/lagern.

Auf rüttelfeste Verpackung ist unbedingt zu achten, die Rubbelfarben können abscheuern.

7. Fertigungszuschuss

Für die Rubbelbeschichtung und deren Verarbeitung sind höhere Zuschussquoten erforderlich:

Rubbelfarbe: min. 50 Bogen + 5-10 % Fortdruckzuschuss
+ Rubbelgrundierung (Trennlack) 50 Bogen
+ 2-6 % Fortdruckzuschuss.

Sie können sich die technischen Richtlinien für Rubbelfarben auch unter herunterladen:
www.rieker-dv.de/service/rubbelfarbe.pdf

1. Eigenschaften

Blisterlacke/Heißsiegellacke werden für die thermische Versiegelung unter Druck und Wärme mit Kunststofftiefziehhauben oder Karton gegen Karton eingesetzt. Die Siegeleigenschaften werden durch mehrere Parameter beeinflusst:

- Temperatur
- Druckfläche/Werkzeug
- Taktzeit (Siegelung)
- Karton (Wärmeleitfähigkeit)
- Strichstärke des Kartons/Strichverbund zur Faser.

2. Systemanforderungen für den Siegelprozess

- a. Trägermaterial:
Blisterfähiger Karton: (wärmeleitfähiger/siegelfähiger Strich), konditioniert 52% (+/- 5%) rel. Luftfeuchte. Recyclingkartons sind besser geeignet als Frischfaserkartons. Tesatest sollte Strichausriss bis zur Kartonfaser bestehen.
- b. Druckfarben:
Hitzebeständige Druckfarben mit ausreichender Oberflächenspannung von min. 38 dyn.
- c. Kunststoffhauben:
PVC – PET-G – PET-A (Prüfung erforderlich), mit Rand für verspannungsfreies Siegeln (Größe ist begrenzt)
- d. Siegelbedingungen/Richtwerte:
160-180° C Temperatur, 5 bar Druck, 2-3 Sek. Zeit, Wärmeübertragung durch Kartonrückseite

Alle Angaben sind nur Empfehlungen bzw. Erfahrungswerte aus vorangegangenen Produktionen (ohne Gewähr).

3. Bedruckstoff

Format: min.: 350 x 500 mm max.: 740 x 1040 mm,
min.: 15 mm Greifer

Stärke: 200 – 400 gr. gestrichen. Das Material muss vorab getestet werden.

Die mit Blisterlack zu lackierende Seite darf nicht im Druck geprimert/lackiert werden, bzw. nur nach vorherigem Test*. Lackierungen der Kartonrückseite wird nicht empfohlen ggf. nur mit hitze- und blockfestem Lack (Direktkontakt zum Siegelwerkzeug).

*Testauflagen nur unter Original Bedingungen (Karton, Farbe) min. 500 Bogen erforderlich.

4. Verarbeitung

Blisterlackierungen dürfen bis max. 60 cm Stapelhöhe abgesetzt werden, das gilt für alle Produktionsschritte einschließlich Transport und Lagerung. Jede Belastung durch mechanischen Druck und Eigengewicht kann zu Verklebungen führen.

5. Verpackung

Paletten nur gewickelt transportieren, nicht stapeln oder binden (keine Umreifungsbänder). Fertige Produkte stehend in Kartons verpacken/lagern und vor Nässe schützen.

6. Lagerung

Die Blisterlackierung ist bei einer rel. Feuchte ca. 50% und ca. 20° C Temperatur max. 6 Monate lagerfähig/siegelfähig.

7. Fertigungszuschuss

Für die Blisterlackierung und deren Verarbeitung sind höhere Zuschussquoten erforderlich: min. 100 Bogen + 5-10% Fortdruckzuschuss.

Sie können sich die technischen Richtlinien für Blisterlack auch herunterladen unter:

www.rieker-dv.de/service/blisterlack.pdf

Beachten Sie bitte auch unsere allgemeinen technischen Informationen unter www.rieker-dv.de/service oder rufen Sie uns an: Tel.: 0711-7587099-0.

Optimal fertigungstechnisch abgestimmte Prozesse sparen Zeit und Kosten und führen zur besten Qualität.