

Technisches Merkblatt/Layoutvorgaben

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 Negativ-Elementen sollten Linie und Schriften nicht feiner als 6 Pt. aufgebaut sein. Da der Durchmesser von OPA-Punkten (siehe Punkt 4 Passermarken) 4 mm beträgt, sollte bei der Motivwahl darauf geachtet werden Punkte mit diesem Durchmesser zu vermeiden.

Der höchste Lackauftrag und damit Reliefeffekt wird bei 100% Deckung der Volltonfläche erzielt. Spezielle Lackstrukturen innerhalb der Lackflächen können mit einer Flächendeckung zwischen 5% und 15% Deckung der Volltonfläche erzielt werden.

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.

Dünnere 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.

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

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

hinterkante 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)

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 **Sonderfarbename „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/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.

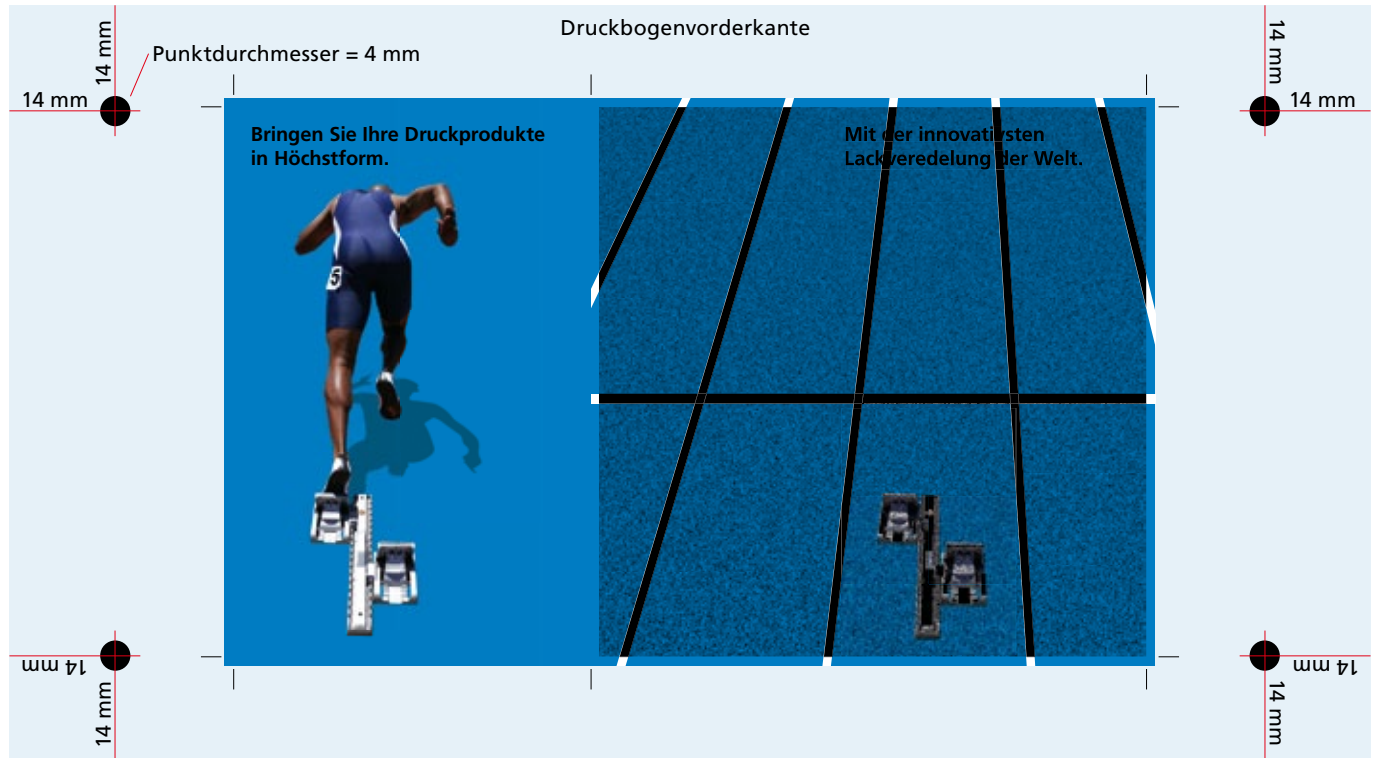
Jede Belastung durch mechanischen Druck/Eigengewicht kann zum Einpressen der Lackschicht in den Bedruckstoff führen d.h. der Effekt geht verloren und/oder markiert sich auf der Rückseite. Bei ungleicher Motivverteilung ggf. zum Druckausgleich unterbauen. Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen-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

7. Fertigungszuschuss

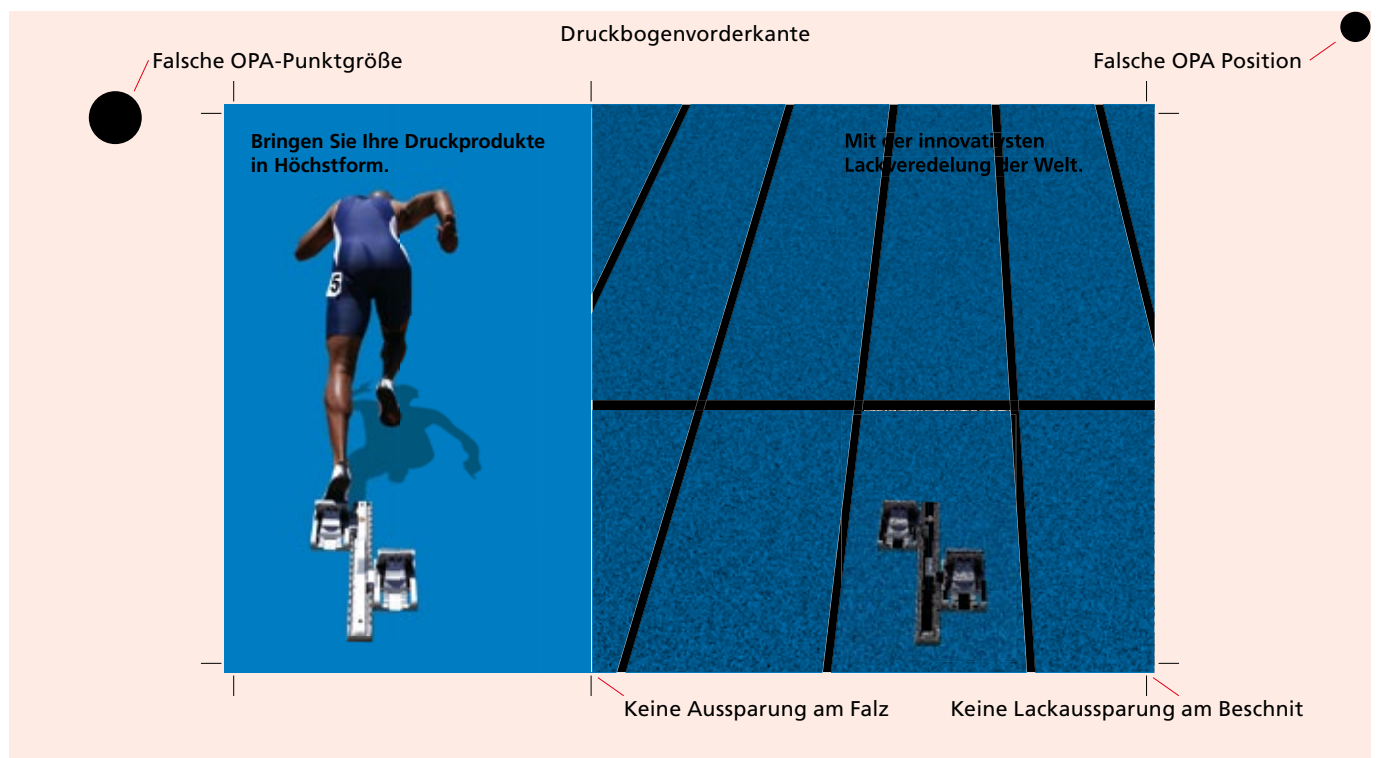
Für die Sprintlackierung und deren Verarbeitung sind gewisse Zuschussquoten erforderlich:

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

Richtig



Falsch



Ihre Ideen von Rieker veredelt – Service und Know-How für value-added prints