

TUTORIAL WELLPAPPENDIREKTDRUCK – SENOFLEX®-FLEXOPOSTER



USP:	Flexographischer Wellpappendirektdruck mit hohem Veredelungsgrad
Effekte:	Homogene Farbflächen mit hoher Dichte haptische Matt-/Glanz-Lackeffekte brillante Goldreproduktion
Eignung:	Kosmetikindustrie Lebensmittelindustrie Tabakindustrie
Maschinenanforderungen:	4-Farben-Flexodruckmaschine für Wellpappen-Postprint
Anforderungen an das Design:	Um ohne Raster auszukommen, ist das Design so anzulegen, dass auf Halbtöne komplett verzichtet wird. Zur Umsetzung des geplant hohen Veredelungsgrades wird daher eine filigran ausgearbeitete Strichumsetzung aller Designelemente realisiert, die sich sowohl im kontrastreichen Farbspiel aus Schwarz, Gold und Weiß, als auch in den Lackeffekten auf Basis des SENOLITH®-WB Glanzlackes und dem SENOSOFT®-WB Mattlackes mit haptischem Effekt realisiert.
Beschreibung der Effekte:	Dass hohe Veredelungsgrade bei guter Planung auch mit verhältnismäßig geringem Aufwand erreicht werden können, soll durch eine bewusst einfache Produktionsvorgabe aufgezeigt werden. So ist zum Design dieses Flexoposters eine Reduktion des Farbumfangs auf gerade mal zwei Druckfarben (Schwarz und Gold) geplant und auch die geplante Veredelung ist mit nur zwei Lacken zu realisieren. Weiterhin ist der Produktionsumfang auf einen einzigen Maschinendurchlauf festgelegt, wodurch alle Formen inline verarbeitet werden müssen.
Beschreibung des Druckmusters:	Um die Möglichkeiten und hohen Qualitäten, die der moderne Wellpappendirektdruck heutzutage bietet aufzuzeigen, und zu demonstrieren, dass auch hohe Veredelungsgrade bei gleichzeitig satten und homogenen Flächendeckungen durch die Wahl geeigneter Drucksysteme und Materialien möglich sind, wird ein Flexoposter produziert, das all diese Qualitäten aufzuzeigen vermag und gleichzeitig als Demonstrator als auch Referenz für den qualitativ hochwertigen flexographischen Wellpappendirektdruck dienen soll.
Anmerkungen:	<p>Wie bei allen komplexen Druckveredelungen ist auch hier eine klare Projektplanung sowie eine Abstimmung aller Parameter mit allen an der Produktionskette beteiligten Unternehmen unabdingbar. Materialien sowie Prozessschritte müssen bereits im Vorfeld definiert und aufeinander abgestimmt werden. Bei diesem Demojob sind als Substratlieferant die Firma Metsä Board, zur Wellpappenherstellung die Firma THIMM, für die Druckvorbereitung die Firma PANFLEX und zur Drucklegung das Druckhaus Schiettinger involviert. Zusätzlich wurde dieser Job live im Rahmen des SENOFLEX®-Workshops im Democenter der Firma Göpfert produziert.</p> <p>Die für die hohe Qualität des Druckjobs mit entscheidende, hoch weiße E/E Welle wird aus einer Außendecke von MetsäBoard Pro WKL (175 g/m²), einem Wellenstoff MetsäBoard Natural WKL Bright (90 g/m²) und einer Zwischenlage MetsäBoard Natural WKL Bright (120 g/m²) gefertigt.</p> <p>Alle Farben und Lacke werden von WEILBURGER Graphics zur Verfügung gestellt. Weiterhin koordiniert WEILBURGER Graphics die Produktion mit allen beteiligten Unternehmen. Das Druckmuster wurde bei den 2018 Excellence in Flexography Awards der FTA in der Kategorie Eigenwerbung ausgezeichnet.</p>


Umsetzung:

Basierend auf dem minimalen Farbraum bestehend aus Schwarz, Gold und Substratweiß wird ein filigran ausgearbeitetes Motiv aus Pflanzen- und Tierelementen erstellt.

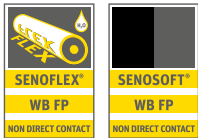


Live-Demo-Produktion im Rahmen des SENOFLEX®-Workshops bei der Firma Göpfert

Zur Darstellung der extrem hohen Pigmentierung der zur Drucklegung verwendeten, hochkonzentrierten SENOFLEX®-WB-HK FP NDC Flexofarbe wird großflächig mit Schwarz gearbeitet. Die Konturen des Designs werden sodann in SENOPRINT®-WB-GOLD ausgearbeitet und einige Designelemente für einen höheren Kontrast und zur Demonstration der hohen Substratqualität flächig auf Weiß ausgespart.

Da der SENOSOFT®-WB-MATTLACK FP NDC partiell auf den flächig applizierten SENOFLEX®-WB-GLANZLACK FP NDC aufgetragen wird, ist lediglich diese Form als Spotlackform auszuarbeiten. Durch die mit diesen Lacksystemen mögliche Nass-in-Nass-Inlineproduktion kann somit auf eine zweite Spotlackform für den Glanzlack verzichtet werden, was auch zu einer erhöhten Produktionssicherheit beiträgt.

Beim Erstellen dieser Mattlackform werden alle Goldelemente ausgespart, um den Glanz der Goldfarbe nicht zu reduzieren. Weiterhin wird in einem bewusst größer gehaltenen schwarzen Areal das Design noch einmal als reiner Matt-Glanz-Effekt umgesetzt und hierbei auf die optische Trennung durch die goldenen Linien komplett verzichtet.

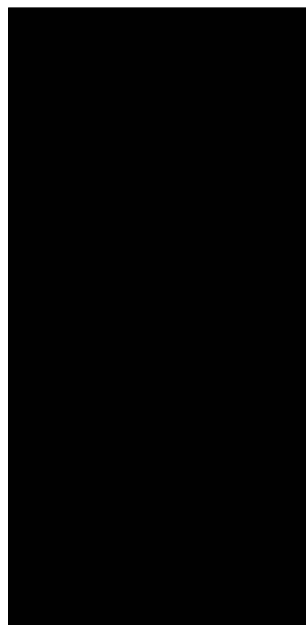
Produkte:


Die so erstellte finale Druckform wird dann zur Datenaufbereitung im offenen Format sowie als PDF/X-1a Ansichtsdarstellung an die Firma PANFLEX weitergeleitet. Zur optimalen Produktion werden hier nun noch in Absprache mit der Druckerei 0,33 mm starke Über-/Unterfüllungen erstellt und vier Flexoplatten produziert.

Bei der finalen Druckproduktion über eine Bobst Masterflex HD werden dann im ersten Druckwerk (Schwarz) eine 10 cm³/m² Rasterwalze mit 160 Linien, im zweiten Druckwerk (Gold) eine 10 cm³/m² Rasterwalze mit 120 Linien, im dritten Druckwerk (Hochglanzlack) eine 13,3 cm³/m² Rasterwalze mit 120 Linien und im letzten Druckwerk (SENOSOFT®) eine 12 cm³/m² Rasterwalze mit 100 Linien eingesetzt.

Produktion:


DW4:
SENOSOFT®-WB-MATTLACK FP NDC 350215



DW3:
SENOFLEX®-WB-GLANZLACK FP NDC 350468



DW2:
SENOPRINT®-WB-GOLD 871 354711



DW1:
SENOFLEX®-WB-SCHWARZ HK FP NDC 395080