

— PRÄGETRANSFERDRUCK

TECHNISCHE RICHTLINIEN

UNSERE MAXIMALEN VEREDELUNGSFORMATE

Prägetransferdruck Flach / Flach = 29,7 x 42,0 cm
 max. Prägegröße = 25,0 x 35,0 cm
 Heidelberger Prägetiegel

Prägetransferdruck Flach / Flach = 56,0 x 87,0 cm
 max. Prägegröße = 52,0 x 80,0 cm
 (Gietz)

Prägetransferdruck Flach / Rund = 64,0 x 90,0 cm
 max. Prägegröße = 59,0 x 84,0 cm
 (Steuer/Heidelberg)

Prägetransferdruck Flach / Rund = 72,0 x 102,0 cm
 max. Prägegröße = 69,0 x 99,0 cm
 (Steuer/Johannesberg)

Prägetransferdruck Flach / Flach = 72,0 x 102,0 cm
 max. Prägegröße = 68,0 x 101,0 cm
 (Bobst SP BMA)

Prägetransferdruck Flach / Flach = 76,0 x 106,0 cm
 max. Prägegröße = 73,0 x 103,0 cm
 (Gietz)

Prägetransferdruck Flach / Flach = 102,0 x 142,0 cm
 max. Prägegröße = 98,0 x 138,0 cm
 (Bobst EXPERTFOIL 142)

WERKZEUGERSTELLUNG

Magnesium ca. 1 – 2 Tage; Messing ca. 2 – 6 Tage

DATEN

Zur Klischeeherstellung benötigen wir ganzseitige PDF-Daten, die als Folienprägung gekennzeichnet und im Vollton-Schwarz angelegt sind. Datenanlieferung per E-Mail an: info@ldv.de

KENNZEICHNUNG

Dateiname, Objekt, Absender und Auftragsnummer

DRUCKFARBEN

Nur absolut durchgetrocknete und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliechte Druckfarben verwenden, die eine Oberflächenspannung von mind. > 35 mN/m besitzen. Keine Wachse, Scheuerschutzpaste oder Silikone einsetzen. UV-Lacke bitte erst nach dem Prägetransferdruck aufbringen. Als Ersatz für Druckpulver können auch Primer, sog. Haftvermittler mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden. Auch hier ist ein Test vorab sinnvoll.

AUSSCHUSSVORBEHALT

Der technisch bedingte Ausschuss beträgt ca. 2 - 5 %.
 Mindestausschussmenge: 30 Bogen
 Bei Kleinauflagen < 100 Bogen bitte separat anfragen.

ÜBERDRUCKUNG

UV-Lacke sind grundsätzlich nicht sicher im Prägetransfer überprägnbar, daher ist eine Aussparung im Lack oder eine geänderte Veredelungsreihenfolge (UV-Lackierung nach dem Prägetransfer) zu prüfen. Eine im Beschnitt liegende UV-Lackierung, eine anschließende Blindprägung oder Rillung müssen im Vorfeld angegeben werden. **Bitte sprechen Sie uns dazu im Vorfeld an.**

Bitte 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 Weiterverarbeitungsschritte, 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 dies bitte vor der Verarbeitung mit, da andernfalls die angelieferten Bogen verarbeitet und berechnet werden. Die LEISSING Druckveredelung übernimmt keine Garantie über die Haltbarkeitsdauer der Prägewerkzeuge.

Diese Punkte führen ohne Rückfragen zu einer schnellen und unkomplizierten Bearbeitung Ihres Auftrages. Die Abstimmung aller Fertigungsprozesse und der Materialien ist ein Garant für ein optimales Produktionsergebnis. Nutzen Sie unsere Erfahrungen, Kenntnisse und Möglichkeiten. Fragen und informieren Sie uns rechtzeitig, wir beraten Sie gern.

Unsere Allgemeinen Bearbeitungs- und Lieferbedingungen (ABL) sind einzusehen unter www.ldv.de.

— PRÄGETRANSFERDRUCK

TIPPS UND TRICKS

DATEN FÜR PRÄGEWERKZEUGE

Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Prägemaschinensystem angepasst. Aus diesem Grunde und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Maschineneinrichtung zu vermeiden, sollte möglichst früh mit uns abgestimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägeart und welche Prägefolie zum Einsatz kommen.

Die Anfertigung der Prägewerkzeuge sollte daher dem ausführenden Betrieb überlassen werden. Optimal aufbereitete Prägedaten sind die Basis für die Herstellung der Prägewerkzeuge. Bevorzugt werden Vektordaten (.eps, .ai, .pdf). Das heißt, zu prägende Motive sollten in einem vektorbasierten Programm wie Freehand oder Illustrator erstellt sein und als Flächen dargestellt werden. Dazu müssen die Motive in saubere, nicht verdeckte Pfade gewandelt werden.

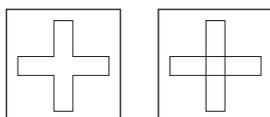
Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emuliertes) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi benötigt. Diese Daten werden von unserem Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeuges liefert.

DAS ANLEGEN VON PRÄGEDATEN

- zu prägende Objekte auf Überdrucken stellen
- Fond unter der Prägung NICHT aussparen (Prägefolien sind 100 % deckend)



- als Volltonfarbe anlegen
- Schriften in Pfade wandeln
- Pfadüberschneidungen entfernen:



richtig

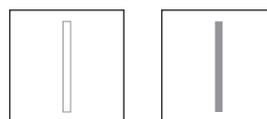
falsch

— FLÄCHENPRÄGUNG > 20 MM²

- bei reinen Prägeflächen, die größer als 20 mm² sind, müssen diese ggf. in Druck- und Lackfläche ausgespart werden. Bitte im Vorfeld mit uns abstimmen.

— LINIEN UND STRICHSTÄRKEN

- auch Linienstärken müssen als Konturlinien angelegt sein (Pfadansicht in Illustrationsprogrammen ist ausschlaggebend).

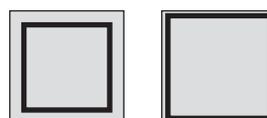


richtig

falsch

— RANDELEMENTE

- geprägte Elemente, wie z.B. Rahmen, sollten nicht zu dicht am Rand bzw. der Beschnittkante oder dem Riller platziert werden. Passertoleranzen fallen sonst sofort ins Auge.

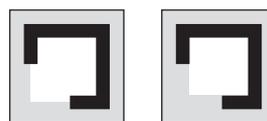


richtig

falsch

— PASSERTOLERANZEN

- Da Papier arbeitet und sich aufgrund von Temperatur und Luftfeuchtigkeit verändert, sind bei größeren Bogenformaten genaue Passer schwierig. Legen Sie die Prägung so an, dass nur einseitig ein genauer Passer notwendig ist.
- Zu überprägende Flächen müssen unter der Prägung mittig aneinander stoßen. Passgenaues Prägen auf einer Farbkante ist nicht möglich.



richtig

falsch

— GERASTERTE VORLAGEN

- müssen gewandelt und interpretiert werden, z.B. gehen feine Details bei zu niedrigen Tonwerten verloren. Nach Möglichkeit vermeiden.
- Objekte als Vollton anlegen
- Erstellung eines Magnesiumwerkzeuges über Film

— BENÖTIGTE DOKUMENTE

- immer in Originalgröße – 100%
- Einzelnutzen des zu prägenden Objektes (zur Werkzeugherstellung)
- Bogenaufbau / Mehrfachnutzen (wird als Film ausbelichtet und zur Standermittlung und zur Bestimmung der Folientaktung, sowie der Bestellung verwendet)