

— BLINDPRÄGUNG

TECHNISCHE RICHTLINIEN

BOGENFORMATE

min. 10,5 x 14,8 cm; max. 75,0 x 106,0 cm

VEREDELUNGSFORMATE

max. 73,0 x 103,0 cm

GREIFERRAND/FABRIKATIONSRAND

Prägeanfang min. 15 mm, übrige Ränder umlaufend 10 mm

DATEN- UND FILMANLIEFERUNG

- seitenrichtiger Positivfilm mit Stand- und Schnittmarken zum Einpassen der Prägung sowie PDF-Daten mit den enthaltenen Prägeobjekten als Einzelnutzen und Ganzseitenaufbau (Druckbild sowie Prägeform)
- alle Prägeobjekte müssen auf Überdrucken stehen, d.h. sie dürfen im Druck nicht ausgespart werden
- Sonderfälle (Rillung etc.) im Vorfeld abstimmen

— FÜR MESSINGWERKZEUGE

- PDF-Daten mit ausschließlich enthaltenen Vektordaten (auch Schriften in Pfade wandeln)
- Prägeobjekte als Vollton und mit eindeutiger Farbbezeichnung definieren
- Pfadüberschneidungen entfernen (Pathfinder in Illustrator)
- Prägeobjekte in 100% Flächendeckung anlegen

— FÜR MAGNESIUMWERKZEUGE

- PDF-Daten können gerastert sein (Sägezahneffekt vermeiden)
- Prägeobjekte als Vollton und mit eindeutiger Farbbezeichnung definieren
- Prägeobjekte in 100% Flächendeckung anlegen

Bei reiner Datenanlieferung entstehen zusätzliche Kosten für einen Standfilm (Ganzseitenfilm).

WERKZEUGERSTELLUNG

Magnesium ca. 1 – 2 Tage; Messing ca. 2 – 3 Tage. LEISSING übernimmt keine Garantie für die Haltbarkeit der Prägwerkzeuge.

PAPIER UND KARTON

- 135 – 500 g/m², abweichende Grammaturen auf Anfrage
- strukturierte Papiere bitte vorab anfragen und gegebenenfalls testen. Relative Papierfeuchte ca. 50%.

MOTIVE UND STRICHSTÄRKEN

Prägbarkeit abhängig von Material und Motiv – bitte anfragen.

DRUCKFARBEN ANGELIEFERTER BOGEN

- durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht
- Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen
- keine Wachse, Scheuerschutzpasten oder Silikone einsetzen
- als Ersatz für Druckpuder können auch Primer (Haftvermittler) mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden
- Säurewert beim Offsetdruck beachten: pH-Wert nicht unter 5

AUSSCHUSSVORBEHALT

- technisch bedingter Ausschuss ca. 2 – 5%
- Kleinauflagen unter 100 Bogen bitte separat anfragen

ERGÄNZENDE HINWEISE

Hoch-/ Tiefprägungen in Kombination mit Folienprägung sind häufig nur in 2 Durchgängen möglich. Bitte informieren Sie uns über besondere Weiterverarbeitungen, hohe Belastungen, sowie Einsatz von Sonderfarben und -materialien.

Informationen, die wir zur Angebotserstellung benötigen:
Titel, Bogengröße/ -menge, Grammatik, Nutzenanzahl/ -größe, Ausführung (einstufig, mehrstufig, hoch/tief, struktur), Fracht

Gerne können Sie sich jederzeit an uns wenden:

LEISSING Druckveredelung GmbH
Otto-Hahn-Straße 14 · 76829 Landau
Fon 0 63 41 - 9 42 49-0 · Fax 0 63 41 - 9 42 49-49
info@ldv.de · www.ldv.de

— BLINDPRÄGUNG

TIPPS UND TRICKS

DATEN FÜR PRÄGEWERKZEUGE

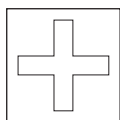
Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Prägemaschinensystem angepasst. Aus diesem Grunde und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Maschineneinrichtung zu vermeiden, sollte möglichst früh mit uns abgestimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägeart und welche Prägefolie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

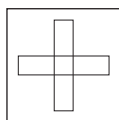
Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emuliertes) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi benötigt. Diese Daten werden von unserem Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeugs liefert.

DAS ANLEGEN VON PRÄGEDATEN

- zu prägende Objekte auf Überdrucken stellen
- als Volltonfarbe anlegen
- Schriften in Pfade wandeln
- Pfadüberschneidungen entfernen:



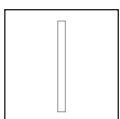
richtig



falsch

— LINIEN UND STRICHSTÄRKEN

- auch Linienstärken müssen als Konturlinien angelegt sein (Pfadansicht in Illustrationsprogrammen ist ausschlaggebend).
- um eine Blindprägung zu erzielen, muss die Linienstärke dem 2.0-fachen der Materialstärke entsprechen.



richtig



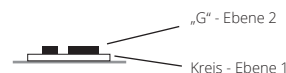
falsch

— 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.

— MEHRSTUFIGE PRÄGUNGEN

- jede Ebene als eigene Volltonfarbe anlegen
- additiv aufeinander aufbauend anlegen



— OPTIK UND HAPTİK

- Nicht alles, was man fühlen kann, sieht man auch. Vorgedruckte Motive, besonders mit dunklem und unruhigem Hintergrund, bzw. dunkle Papierfarben „verschlucken“ die Schatten der Prägung. Wir empfehlen eine Spotlackierung, sodass starke Glanzpunkte die gebrochenen Kanten der Prägung in ihrer Wirkung unterstützen.
- Achtung: Die Rückseite (S.2) wird bei einer Blindprägung verformt.

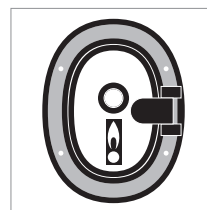
— BENÖTIGTE DOKUMENTE

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

1.



2.



3.



4.

BEISPIEL

1. Vorlage
2. Vektorisierung auf zwei Ebenen
3. Visualisierung der Höhen und Schattenkanten mittels Relief-Effekt in Photoshop
4. Geprägtes Produkt