

Heissfolienprägung

Einleitung

Unsere Selbstklebeprodukte wie auch die flexiblen Verpackungen werden auf modernsten Druckanlagen produziert. Unterschiedliche Anwendungen der zu produzierenden Folienprodukte verlangen nach verschiedenen Drucktechniken wie UV-Flexodruck oder Siebdruck.

- Die Drucktechnik setzt Grenzen in der Realisierbarkeit eines Drucksujets: Farbpasser, abfallender Druck, Rasterverläufe, Strichstärken usw.
- Der Bedruckstoff muss der Anwendung entsprechen: Papier, Folien, Folienverbunde, Gewebe etc.

Druckvorlage

- Siehe Druckvorstufe (Datenübernahme)

Echtheiten

- Ein Hauptproblem beim Veredeln mit Heissprägefolien sind Echtheiten, welche im Vorfeld geprüft werden müssen:
 - Inhaltsbeständigkeit
 - Farbhftung (Tesa-Test)
 - Kratzfestigkeit
- Ein Überlack wird in jedem Fall aufgetragen.

Rasterweite

- Heissfolienprägung: max. 20er (20 Linien / cm)

Farben

- Standardprodukte sind in Silber und Gold erhältlich.
- Sämtliche weiteren Farben müssen bezüglich der Anwendung genau überprüft werden (Bedruckstoff, Kratz- und Abriebfestigkeit sowie Inhaltsbeständigkeit).
- Als Variante ist das Bedrucken einer Silberfolie mit lasierenden Buntfarben möglich. Hier ist zu beachten, dass nur wenige Folientypen bedruckbar sind und deren Echtheiten ebenfalls genauestens abgeklärt werden müssen.

Linien

- negativ mind. 0.30 mm
 - positiv mind. 0.20 mm
- in Relation mit den Rasterweiten

Hot foil stamping

Introduction

Our self-adhesive products as well as the flexible packaging are produced on the latest printing systems. Different applications of the film products to be produced require different printing techniques such as letterpress, UV-flexo or silk screen.

- The printing technique sets limits to the feasibility of printing a subject: colour registration, bleed-off print, screen gradations, line widths, etc.
- The print stock must match the application : paper, film, compound film, fabric, etc..

Artwork

- See pre-press (data transfer)

Fastness properties

- A main problem while finishing with hot foil are fastness properties which have to be controlled in the run-up:
 - content resistance
 - colour resistance (tesa test)
 - scratch resistance
- A varnish has to be put on in every case

Screen ruling

- Hot foil stamping: max. 20 (20 lines / cm)

Colours

- Standard products are available in silver and gold.
- All other colours have to be controlled very carefully relating to the application (print stock, scratch - and abrasion resistance)
- As a variant the printing of a silver film with transparent colours is possible. We have to consider that only a few film types are printable and their fastness properties have as well be controlled very carefully.

Lines

- negative min. 0,30mm
 - positive min. 0,20mm
- in relation with the screen ruling

Übergriff / Überfüllung

- mind. 0.20 mm

Punktabriss

- 10% bis 90%

Randabfallende Druckelemente

- Generell müssen die Elemente der Heissfolienprägung mindestens 1.5 mm zur Stanzform zurückgezogen werden.

Bleed / overfill

- min. 0,20 mm

Dot reduction

- 10% to 90%

Edge bleed-off printing elements

- Generally the elements of hot foil stamping have to be withdrawn at least 1.5 mm to the die.

Rorschach, 21.03.2023/DVL