

Siebdruck

Einleitung

Unsere Selbstklebeprodukte werden auf modernsten Druckanlagen produziert. Unterschiedliche Anwendungen der zu produzierenden Etiketten verlangen nach verschiedenen Drucktechniken wie UV-Flexodruck, Siebdruck oder Digitaldruck.

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

Druckvorlage

- Seitenrichtiger Positivfilm

Rasterweite

- Max. 28er (28 Linien/cm)
- Ideale Punktform ist ein Kettenraster

Farben

- Die Anzahl der Farben ist auf max. fünf in einem Druckgang beschränkt.
- Farben sind mit Farbbezeichnungen des Pantone-Farbfächers (Pantone U [uncoated] oder C [coated]) oder Farbmuster) zu definieren.
- RGB- Bilder können nicht gedruckt werden
- Bilder aus Flächen, kombiniert mit einem Rasterton darüber, sind drucktechnisch möglich.
- Farben aus mehreren Rastertönen zusammengesetzt sollten vermieden werden (Farbschwankungen in den Tertiärtönen bzw. Graustufentönen bedingt durch Passerdifferenzen und Punktzunahme in den Mitteltönen).
- Sujets zusammengesetzt aus Vollflächen (100%-Flächendeckung), die mit Mischfarben gedruckt werden, und so ein farbiges Bild ergeben, sind drucktechnisch die beste Lösung.
- Feine Konturen sind zu vermeiden (Passerdifferenzen)

Silk screen printing

Introduction

Our self-adhesive products are produced on the latest printing systems. Different applications for the labels to be produced require different printing techniques such as UV-flexo, silk screen or digital printing.

- 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, fabric, etc.

Artwork

- Laterally correct positive film

Screen ruling

- Max. 28 lines/cm
- Ideal dot shape is a chain-dot screen

Colours

- The number of colours is limited to five in one printing cycle.
- Colours must be defined according to the Pantone system (Pantone U [uncoated] or C [coated]) or with a sample.
- RGB images cannot be printed
- Images consisting of areas combined with a superimposed screened colour are technically possible.
- Colours composed of several screened colours should be avoided (colour variations in the tertiary colours or halftones, caused by registration differences and dot increase in the middle tones).
- Subjects composed of solids (100% cover) that are printed with mixed colours and hence result in a coloured image are technically the best solution.
- Fine contours should be avoided (registration differences)

Linien

- negativ mind. 0.12 mm
- positiv mind. 0.12 mm

Übergriﬀ / Überfüllung

- mind. 0.15 mm

Punktabriss

- 5% bis 80%

Punktzunahme

- in den Mitteltönen ist von der Beschaffenheit (fein- oder grobmaschig) abhängig

EAN-Code Reduktion

- Wird durch die Druckvorstufe Permapack AG festgelegt.
- Wenn immer möglich sind die Strichcode längs in der Druckrichtung zu platzieren (Strichstärkezunahme drucktechnisch bedingt).

randabfallende Druckelemente

- Generell müssen die Siebdruckelemente zur Stanzform mindestens 1.5 mm zurückgezogen werden.

Lines

- negative min. 0.12 mm
- positive min. 0.12 mm

Bleed / overfill

- min. 0.15 mm

Dot reduction

- 5% to 80%

Dot increase

- in the middle tones, this depends on the structure (fine or coarse mesh).

EAN code reduction

- Is determined by the prepress of Permapack AG.
- Whenever possible, place the bar code along the printing direction (increase of line width caused by the printing technique).

Edge bleed-off printing elements

- Generally the screen printing elements have to be withdrawn to the die at least 1.5 mm

Rorschach, 21.03.2023/DVL