

Leitfaden Druckveredelung



Varcotec GmbH

Curiestraße 2
D-70563 Stuttgart
Tel: +49 (0) 711. 219 563 40

Fax: +49 (0)711. 219 562 41
Email: info@varcotec.de
Internet: www.varcotec.de

Inhaltsverzeichnis

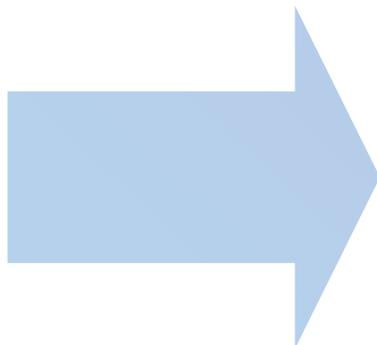
- Teil I: Ausgangssituation
- Teil II: Die Varcotec GmbH
- Teil III: Veredelung von Druckobjekten
- Teil IV: Lackinformationen
- Teil V: Einflussgrößen auf das Lackergebnis
- Teil VI: Speziallackierungen
- Teil VII: Praktische Empfehlungen zur Anwendung von Lacken
- Teil VIII: Maxime



Teil I: Ausgangssituation

Ausgangssituation

- Hoher Zeit- und Kostendruck
- Ständig neue Herausforderungen
- Höhere Anforderungen der Endkunden
- Wettbewerbsdruck in der Auftragsvergabe
- Kreative Agenturen



Die Differenzierung über die Veredelung der Druckobjekte wird in der Zukunft immer wichtiger!



Teil II: Die Varcotec GmbH

Die Varcotec GmbH

- Die Firma Varcotec ist spezialisiert auf Forschung, Entwicklung und Vertrieb von ökologisch hochwertigen und besonders wirtschaftlichen Produkten für die grafische Industrie
- Der Einsatz von Energie- und CO² Emissionsreduzierenden Materialien im Druckprozess steht dabei im Vordergrund der Varcotec Forschungs- und Produktentwicklung
- Die Herstellung mit neuen Produktionstechnologien sichert der Firma Varcotec Ihren Qualitätsvorsprung
- Das zukunftsorientierte Produktprogramm der Firma Varcotec beinhaltet Dispersions-, Öldruck-, HUV, LE, LED und konventionelle UV Lacke
- Die Zusammenarbeit mit übergreifenden Technologien der Druckfarben- Bedruckstoff- und Druckmaschinenhersteller sichert den Innovationsvorsprung der Firma Varcotec
- Durch die Verknüpfung von Beratung und Entwicklung unter Einbindung unserer Anwender entwickelt Varcotec wirtschaftliche effiziente Systemlösungen für anspruchsvolle Kunden

Firmenphilosophie

- Varcotec ist ein moderner, innovativer und umweltbewusster Spezialist in der grafischen Industrie
- Varcotec entwickelt, produziert und vertreibt hochwertige Dispersions-, Öldruck-, HUV, LE, LED und konventionelle UV Lacke
- Lacke für die grafische Industrie
- Umweltverträglichkeit verbunden mit hoher Wirtschaftlichkeit und einem breitem technischen Leistungsspektrum stehen im Vordergrund der Varcotec Produktentwicklung
- Varcotec ist als kompetenter Partner der grafischen Industrie bekannt für richtungweisende Lösungen mit höchstem Qualitätsstandard für anspruchsvolle Kunden
- Mit Varcotec zu produzieren ist eine: **perfect varnish solution**

Produktspektrum

UVLine

UV-Hochglanzlack
UV- Mattlacke
HUV, LE und LED

FoodLine

Hochglanzlack, Glanzlack,
Seidenmattlack, Mattlack und Backofenlack

SelectLine

Fungizid Lack
Carboflex höchst scheuerfest

Invisible für ungestrichene Materialien
Softmattlack

BaseLine

Hochglanzlack
Glanzlack
Neutrallack

Seidenmattlack
Mattlack
Super MattLack

Unsere USP

- Varcotec entwickelt innovativ Produkte
- Varcotec produziert und vertreibt Dispersions-, Öldruck-, HUV, LE, LED und konventionelle UV Lacke für die Druckindustrie
- Varcotec ist spezialisiert in der Umsetzung technisch anspruchsvoller Kundenwünsche
- Varcotec verfügt über ein eigenes Entwicklungslabor, der Einsatz von Energie- und CO² Emissionsreduzierenden Materialien im Druckprozess steht dabei im Vordergrund der Varcotec Forschung- und Produktentwicklung.
- Durch kontinuierliche technische Schulung des technischen Außendienstes ist Varcotec ein kompetenter Partner der grafische Industrie

Vorteile einer Zusammenarbeit

- Wissenstransfer zwischen den beteiligten Prozesspartnern der Druckindustrie
- Schnelle Umsetzung von speziellen Kundenwünschen
- Breites Verarbeitungsspektrum der Varcotec-Produkte
- Hohe Wirtschaftlichkeit bei höchster Qualität
- Umweltverträglichkeit verbunden mit hoher Wirtschaftlichkeit in der Produktion
- Partnerschaftliche Zusammenarbeit
- Schnelle Entscheidungsfindung durch zentrale Ansprechpartner
- Fachkompetente Beratung und Problemlösung

Teil III: Veredelung von Druckobjekten

Ein höherwertiges Erscheinungsbild von Druckprodukten kann erzeugt werden durch:

- Hochglanz bzw. Glanz
- Mattierung
- Effektlackierung
- Spezielle Haptik
- Folienprägung
- Laminierung

Veredelte Oberflächen verleihen dem Druckprodukt ein einzigartiges Erscheinungsbild!

Rangfolge der Veredelungskosten:

1. Folienlaminierung
2. UV-Lackierung
3. Öldrucklack
4. Dispersionslack

Veredelungstechniken im Vergleich

Folienlaminierung

- Sehr gute Glanz- bzw. Matt-Effekte
- Charakteristische Haptik
- Kein Glanzabfall
- Dispersions-Primer zur besseren Haftung wird empfohlen
- Puder muss vermieden werden

Veredelungstechniken im Vergleich

UV-Lackierung

- Beste Matt- und Glanzergebnis aller Lacksorten
- Hoher Scheuerschutz
- Effekte durch Matt/Glanz- und Strukturlackierung möglich
- Schnellste Trocknung
- Geringster Glanzabfall
- Hohe Kosten
- Spezielle Druckmaschinenausstattung erforderlich
- Bedingter Pudereinsatz ist notwendig

Veredelungstechniken im Vergleich

Öldrucklack

- Keine spezielle Drucktechnik erforderlich
- Geringere Matt- und Glanz-Eigenschaften
- Geruch des Druckproduktes
- Zeitversetztes Vergilben des Lackfilmes
- Pudereinsatz notwendig
- Lange Trocknungszeit
- Geringe Effektentwicklung
- Hohe Wärmeentwicklung beim Trocknungsprozess

Veredelungstechniken im Vergleich

Dispersionslack

- Breites Leistungsspektrum von hochglänzend bis supermatt
- Einfache Verarbeitung
- Sehr gute Matt- und Glanzeigenschaften
- Gute Matt/Glanzeffekte
- Puderreduzierung
- Spezielle Druckmaschinenausstattung erforderlich
- Kostengünstigste Veredelung

Vorteile einer Dispersionslackierung

- Hoher Glanz bzw. Mattigkeit in Verbindung mit schneller Trocknung und guter Scheuerfestigkeit
- Kein Vergilben des Lackfilmes
- Die Druckprodukte sind geruchsneutral
- Gute Stapelfähigkeit bei höchster Geschwindigkeit
- Schnelle Weiterverarbeitung
- Problemloses Recycling der Druckprodukte
- Puderreduzierung
- Lebensmittelechte Druckprodukte
- Geringe Kosten

Anforderungen an eine Veredelung

- Maximaler Glanz bzw. Mattigkeit bei schnellst möglichem Widerdruck
- Gute Stapeleigenschaften, Planliegen der Bogen, Puderreduzierung
- Problemfreie Verarbeitung
- Gute Hitzebeständigkeit
- Großer Verarbeitungsspielraum
- Schnelle Weiterverarbeitbarkeit
- Hoher Scheuerschutz
- Gute Falz- und Rillfähigkeit
- Niedrige Kosten



Teil IV: Lackinformationen

Nassblock-Festigkeit

- Unempfindlichkeit gegen Feuchtigkeit
- Wichtig für alle Lacke, die beidseitig angewendet werden, da ein überhöhtes Feuchtigkeitspotenzial im Stapel vorliegt
- Verhindert das anlösen der Schöndruckseite durch den Wiederdruck, welches dann zum Kleben und Verblocken führt
- Die Nassblockfestigkeit kann im Labor durch eine Blockpunktprüfung reproduziert und beurteilt werden

Krakulieren

- Spannungsrisse des Lackfilmes durch Schrumpfung des Lackes (Schrumpfspannung)
- Tritt dann auf, wenn sich beim Druckprozess ein ungünstiges Verhältnis zwischen Farb- und Lacktrocknung einstellt. Dies bedeutet, dass entweder der Farbfilm zu langsam, oder der Dispersionslack unter diesen Gegebenheiten zu schnell, trocknet
- Krakulieren tritt verstärkt bei hoher Farbbelegung auf
- Oftmals nur bei den entnommenen Kontrollbogen bzw. bei den obersten Bogen des Stapels

Krakulieren

Spannungsrisse, die durch unterschiedliche Trocknungszeiten von Farbe / Dispersionslack hervorgerufen werden



Maßnahmen beim Krakulieren

- Trocknereinstellung bezüglich IR/Heißluft überprüfen
- Viskosität des Lackes prüfen
- Abstimmung der Trocknungszeiten von Farbe und Lack
- Gegebenenfalls Druckgeschwindigkeit erhöhen
- Zugabe von Trocknungsverzögerer zum Lack (0,5 – 1,5%)
- Empfohlene Stapeltemperatur 28° C bis 32° C
- Wenn möglich, Lackmenge erhöhen

Scheuerfestigkeit

- Die Scheuerfestigkeit beschreibt das Abriebverhalten von Farben und / oder Lacken
- Sie wird gemessen, indem zwei zuvor definierte Flächen, mit einem festgelegten Gewicht, aufeinander und mit vorgegebener Hubzahl gescheuert werden
- Die Bewertung richtet sich nach dem Zustand der gescheuerten Prüflinge
- Die Prüfung selbst wird maschinell mittels einem Prüfbau Scheuerprüfgerät durchgeführt

Bestandteile des Dispersionslackes

- Harzlösung (Firniss)
- Polymerdispersion
- Wachse
- Benetzungsmittel
- Entschäumer
- Additive
- Wasser

Harzlösung

- Das Geheimnis der Harzlösung bestimmt den Glanzgrad und den Verarbeitungsspielraum eines Dispersionslackes
- Harzlösung beeinflusst ebenfalls Trocknungsgeschwindigkeit, Scheuerfestigkeit und Nassblock-Festigkeit

Polymerdispersion

- Bindemittel
- Festkörperbildend
- Feinste Polymerartikel emulgieren in Wasser
- Polymerdispersionen sind in zwei Gruppen unterteilbar:
 - Harte Dispersion
 - Weiche Dispersion

Wachse

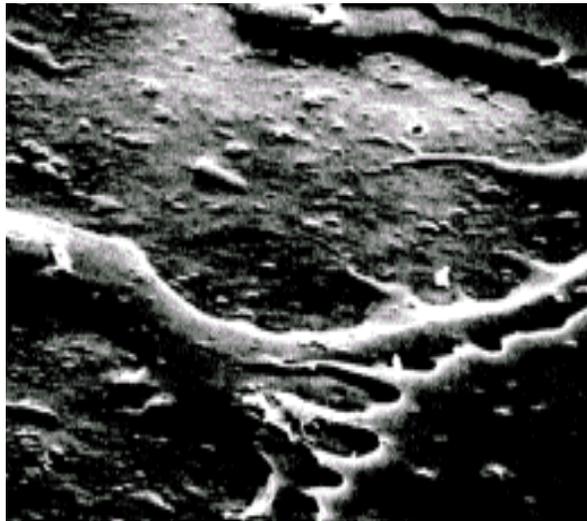
- Dienen zur Einstellung der Scheuerfestigkeit
- Bestehen aus einer Qualität oder aus einer Kombination von verschiedenen Wachsen
- Bestimmt die Oberflächenempfindlichkeit eines Druckproduktes - besonders bei Mattlacken
- Beeinflussen die Gleitfähigkeit des Lackes (Slip)

Benetzungsmittel

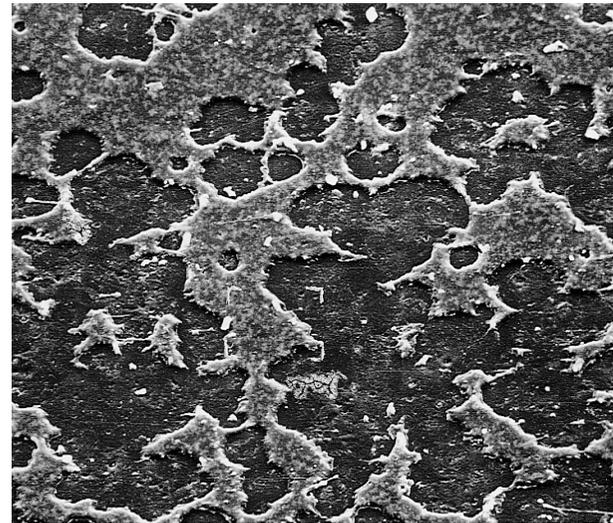
- Sorgt für eine gute Benetzung des Lackes auf:
 - Farbe
 - dem Bedruckstoff
 - Lackplatte bzw. Lacktuch

- Bei Benetzungsstörungen kann eine Zugabe einer geringen Menge Benetzungsmittel (maximal 1%) Abhilfe schaffen:

Benetzungstörung

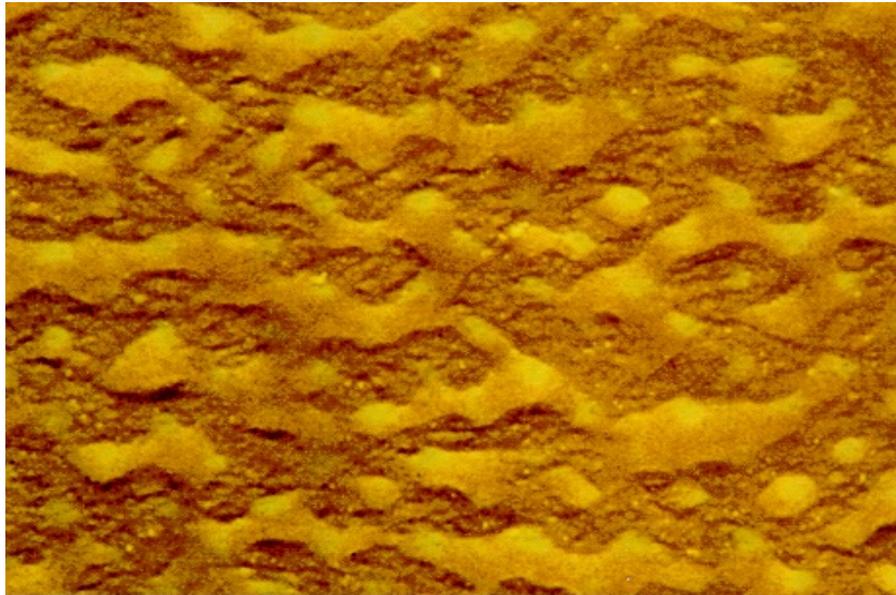


Latente Aldehyde haften an der Oberfläche und stören die Filmbildung. (Doppellack)



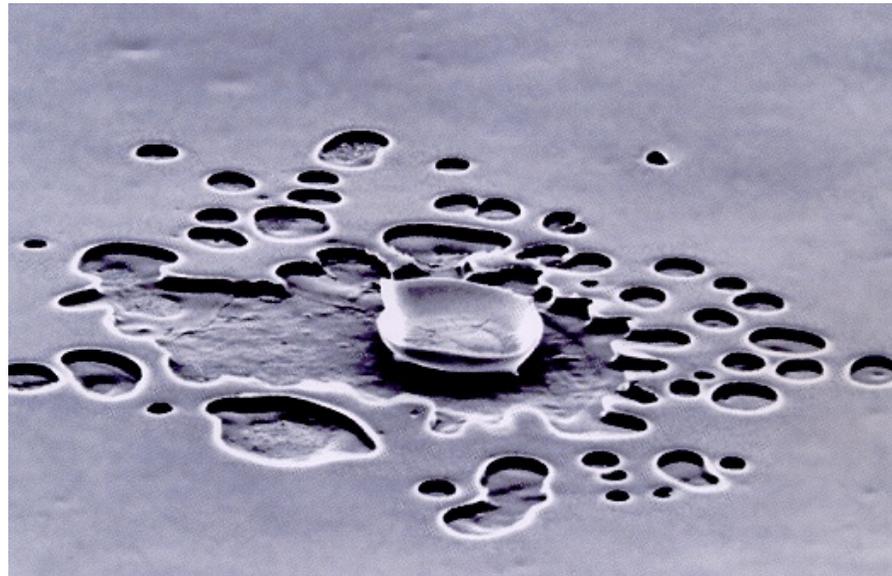
Unterschiedliche Oberflächenspannungen von Farbe/Lack sind ungünstig für die Benetzung und Filmbildung des Lacks

Benetzungstörung



Orangenhauteffekt: Benetzungsproblem - Abstoßen und Zusammenziehen des Lackes

Lackannahmestörung



Naß auf Trocken aufgetragene UV- Lackierung. Latent anhaftende ölige Gase stören die Filmbildung.

Entschäumer

- Verhindert die Schaumbildung, die durch die Lackpumpe verursacht wird
- Verhindert ebenfalls die Schaumbildung innerhalb des Kammerrakel-Systems
- Problem: Schaum erhöht die Viskosität, weitere Probleme sind gestörter Übertrag und schlechter Glanz bzw. Scheuerfestigkeit

Additive

Dienen der Erzielung spezifischer Eigenschaften, wie z.B.:

- Nassblockfestigkeit
- Slip oder Anti-Slip-Einstellungen
- Mattierung

Viskosität

- Die angezeigte Viskosität bezieht sich auf die Auslaufzeit aus dem 4-mm-DIN-Tauchauslaufbecher, bei einer Lacktemperatur von 20° C
- Vor Messung den Lack aufrühren
- Viskosität ist temperaturabhängig, je wärmer bzw. kälter der Lack, desto niedriger bzw. höher die Viskosität

Viskosität

- Kunststofftauchauslaufbecher eignen sich besser als Metalltauchauslaufbecher, da kein Temperaturtransfer zwischen Metall und Lack stattfindet
- Metalltauchauslaufbecher bitte mit warmen Wasser auf 20° C temperieren

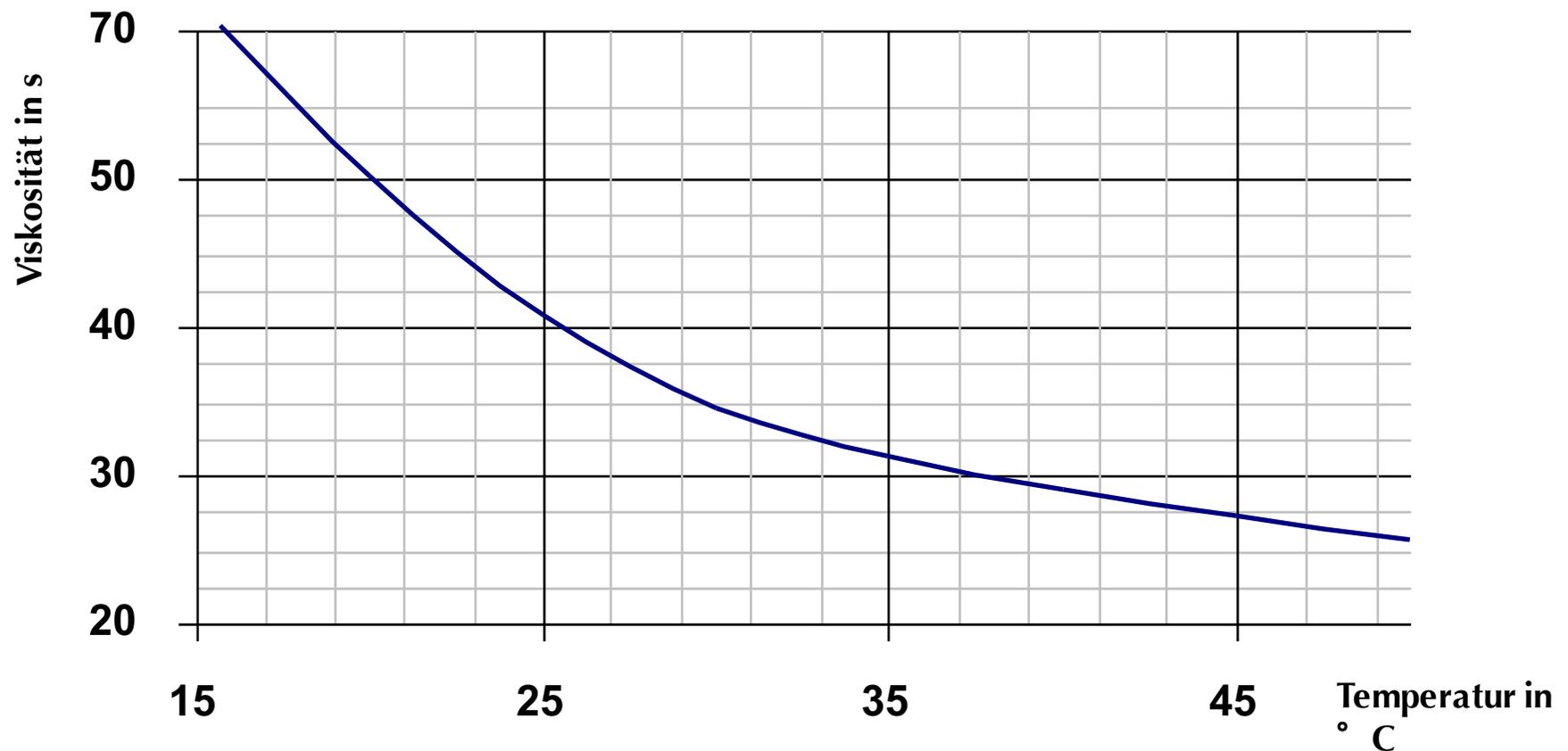
Tauchauslaufbecher mit
4mm DIN Loch



Einfluss der Temperatur auf die Viskosität

24° C	36 Sekunden
22° C	38 Sekunden
20° C	40 Sekunden
18° C	42 Sekunden
16° C	44 Sekunden

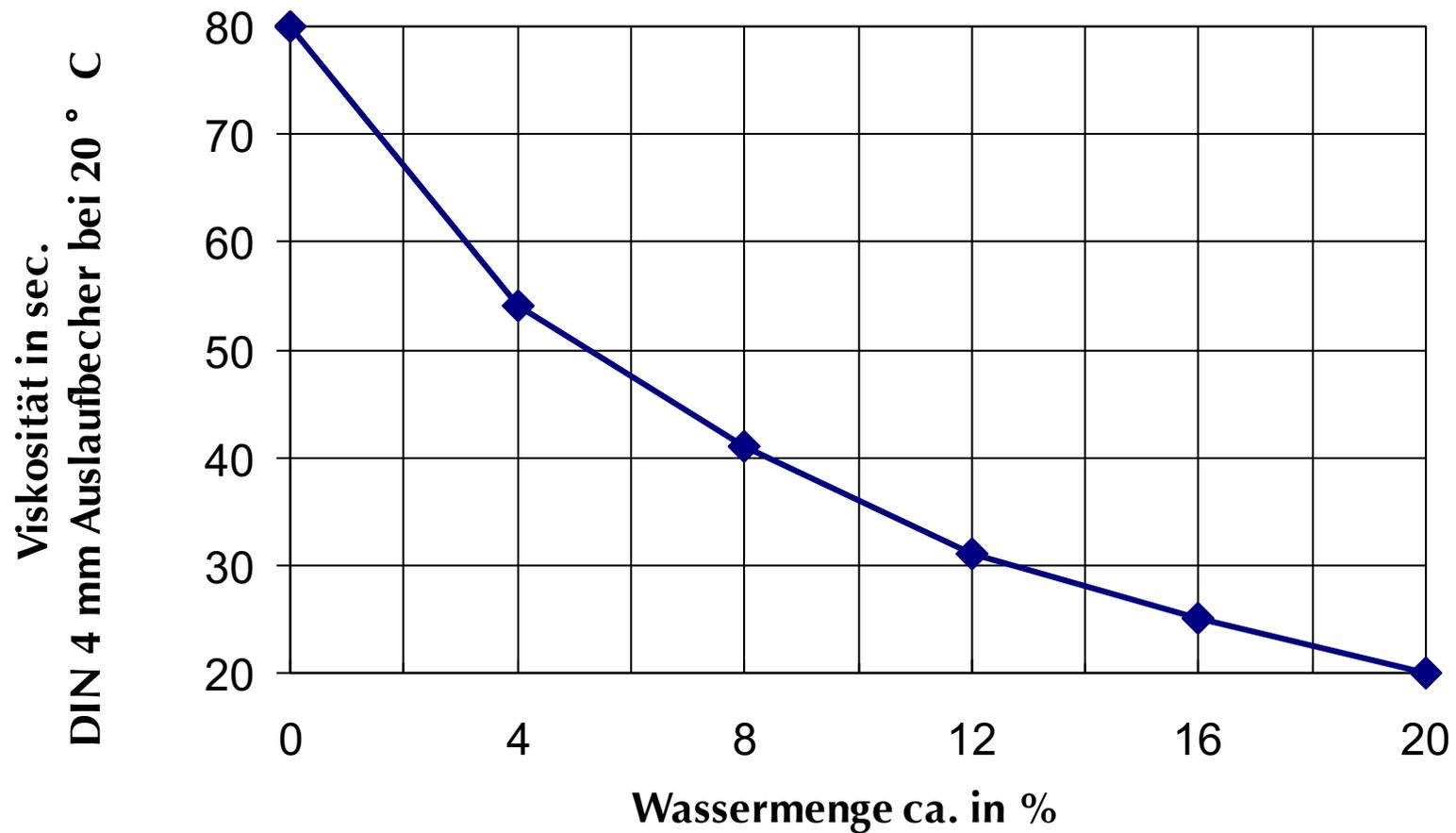
Einfluss der Temperatur auf die Viskosität



Einfluss der Viskosität auf das Lackergebnis

- Eine zu dünn eingestellte Viskosität kann zum „spritzen“ bei hohen Druckgeschwindigkeiten führen
- Benetzungstörungen und Krakulieren sind auch eine mögliche Folge
- Je höher die Viskosität, desto höher die Schichtdicke des Lackfilmes:
- Dadurch kann je nach Festkörpergehalt ein höherer Glanz und Scheuerfestigkeit entstehen
- Ein zu dünner Dispersionslack dringt mehr in die Farbe ein und führt zu einem hohen Draw Back Effekt

Verdünnen des Lackes mit Wasser/IPA



Trocknung des Dispersionslackes

- Physikalisch: Wegschlagen bzw. Verdunsten des Wassers
- Harz- und Polymerteilchen „verschmelzen“ bei Berührung nach Verdunsten des Wassers
- In der Auslage sind immerhin noch 10-20% Feuchtigkeit enthalten, obwohl der Lack bereits griffest erscheint

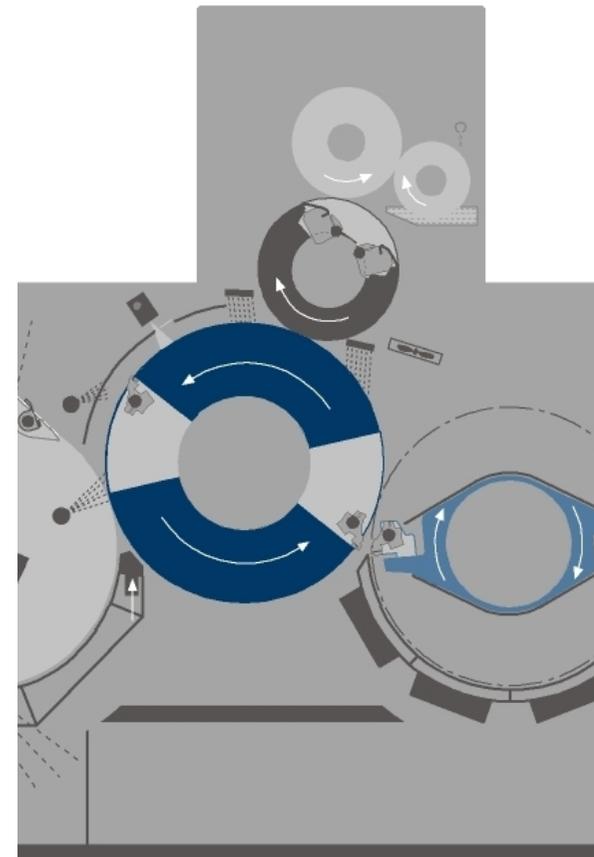
Welche Viskosität für welches Lacksystem

- | | |
|-----------------------|---------------|
| ▪ Feuchtwerk | mind. 60 Sek. |
| ▪ Heatset-Lackierwerk | 50-60 Sek. |
| ▪ Inline-Lackierwerk | 30-100 Sek. |
| ▪ Flexo-Druck | 15-30 Sek. |

Inline-Lackierwerk

Walzen-Lackwerk

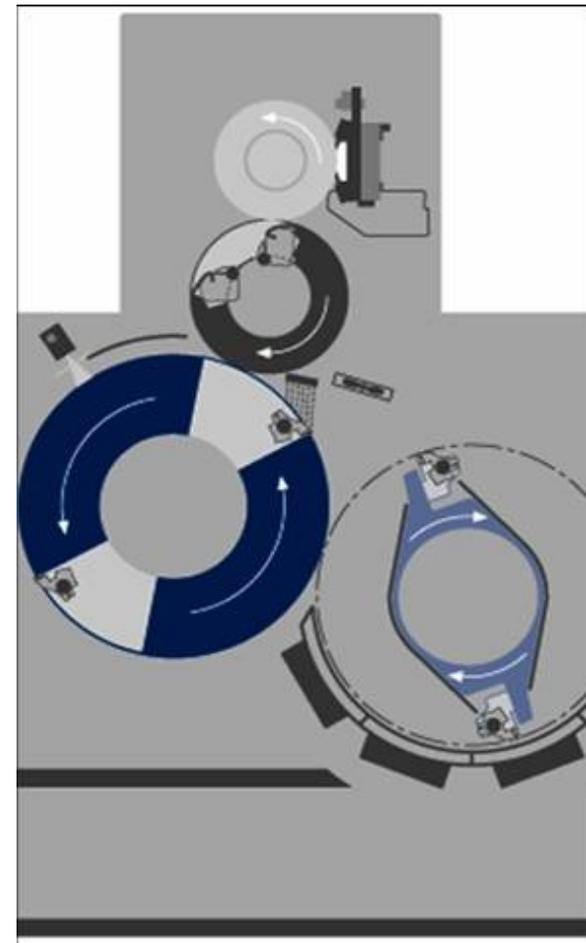
Justierbare Walzen, um mehr oder weniger Lackmenge zu übertragen



Inline-Lackierwerk

Kammerrakel

Veränderung der Lackmenge durch
Austausch der Rasterwalze



Teil V: Einflussgrößen auf das Lackergebnis

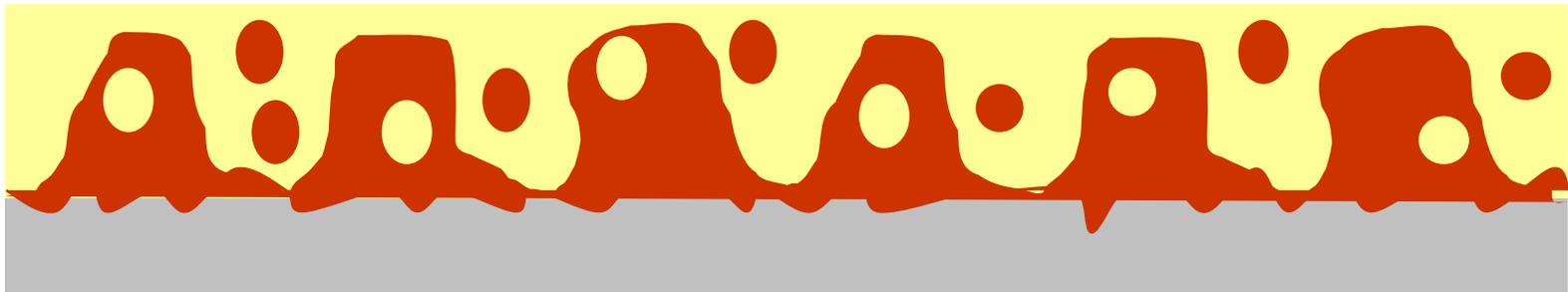
Ideales Lackergebnis

Der Lackfilm liegt sortenrein mit hoher Schichtdicke auf der Farbe auf!



Inline-Lackergebnis

- Lack und Farbe werden miteinander vermengt
- Je höher die sortenreine Lackschicht, desto idealer das Lackergebnis für den Scheuerschutz und die Glanzentwicklung



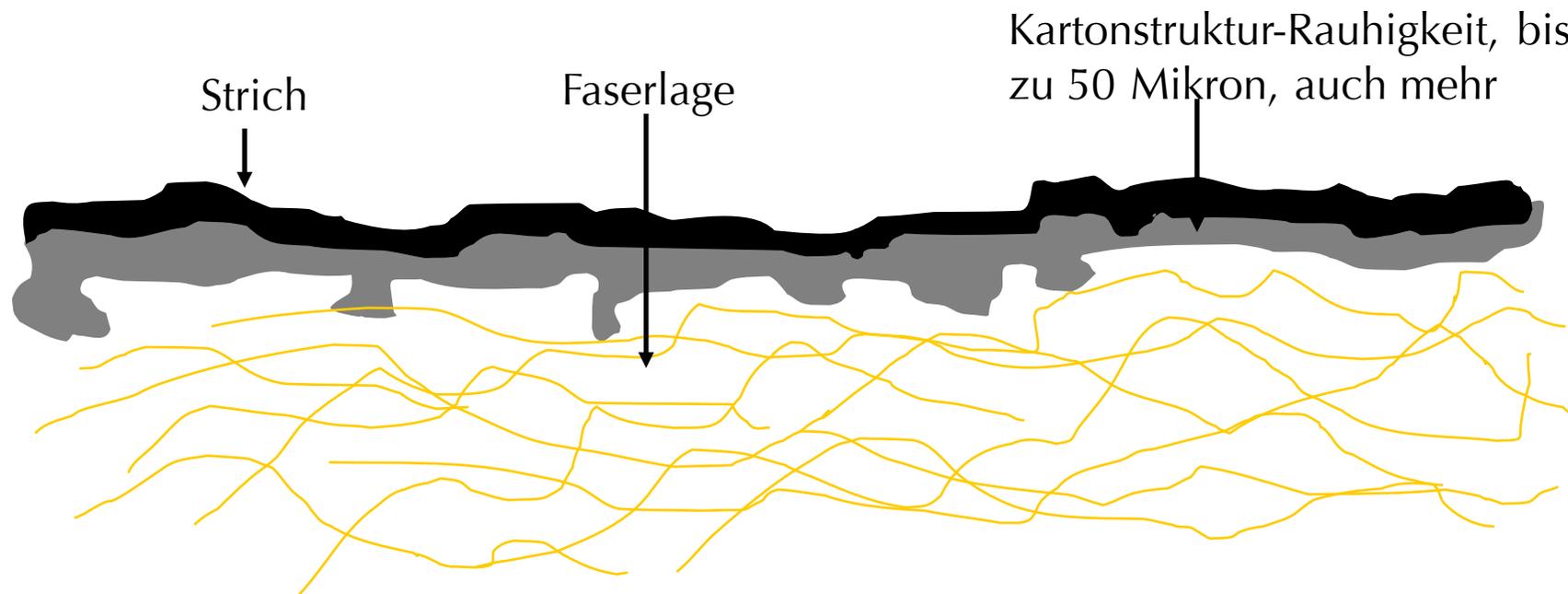
Einflussgrößen auf das Lackergebnis

- Bedruckstoffe
- Druckfarben
- Polymerplatte oder Lacktuch
- Lackauswahl
- Bestäubungspuder
- Feuchtwassermanagement
- Trocknereinstellung
- Spaltprodukte
- Rasterwalze
- Druckmaschinenausstattung

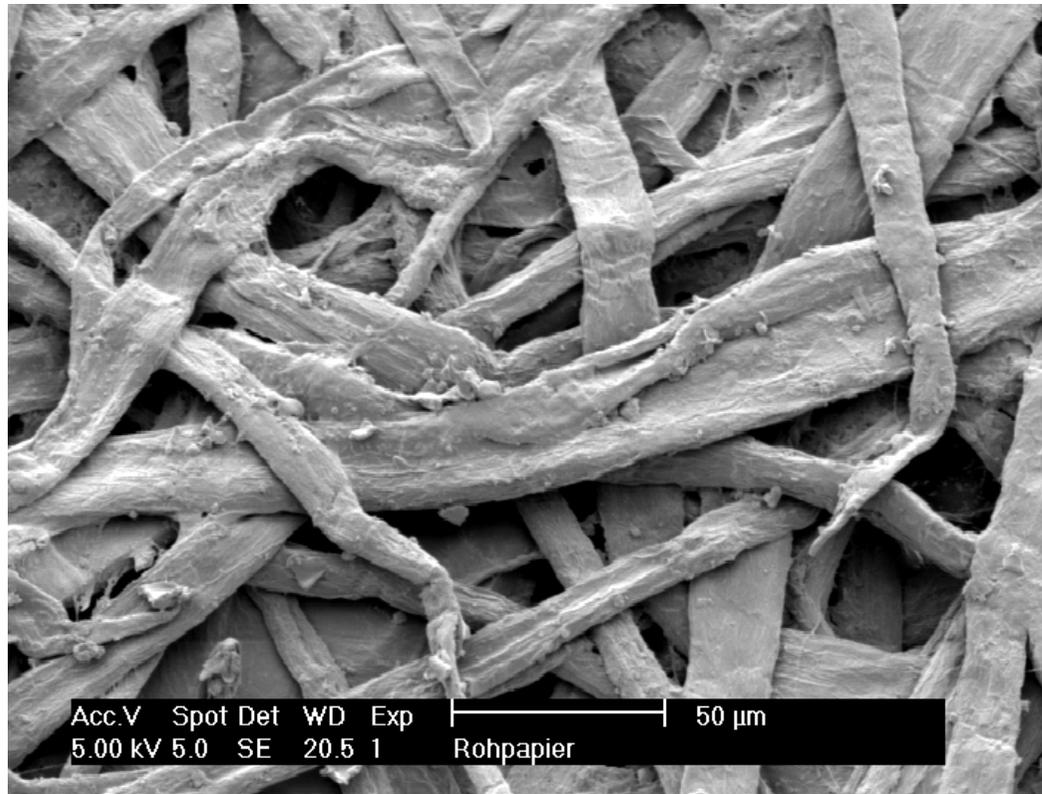
Bedruckstoff

- Großer Einfluss auf Glanzergebnis, auf Scheuerfestigkeit, Nassblockfestigkeit und Trocknung des Lackes
- Lack wirkt als optischer Verstärker der Bedruckstoffoberfläche
- Verschiedene Bedruckstoffe bringen oft unerwartete Lackergebnisse in Hinblick auf Glanz und Scheuerschutz

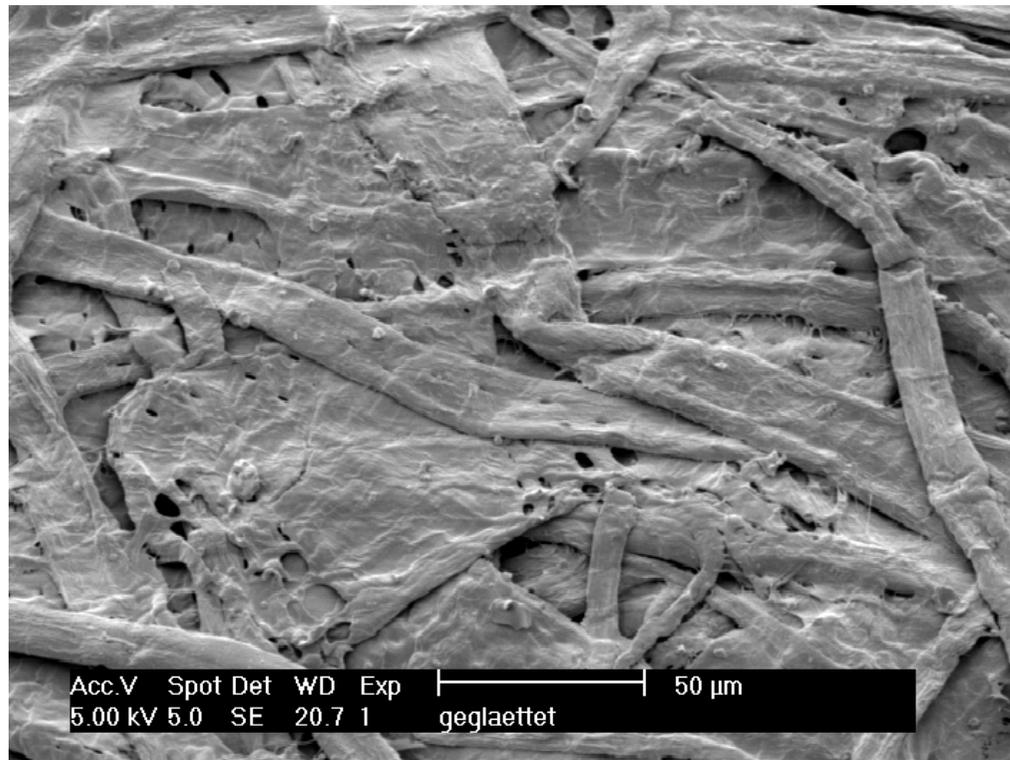
Karton/Papier-Aufbau



Rohpapier

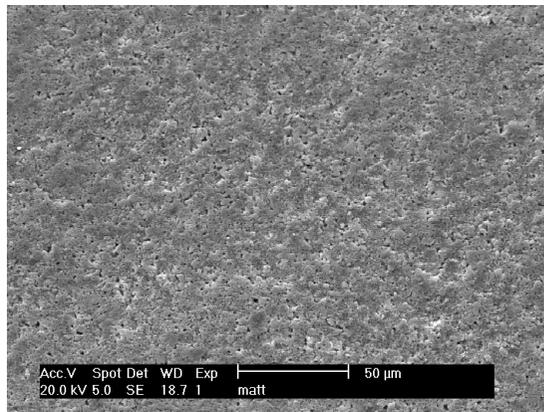


Naturpapier satiniert

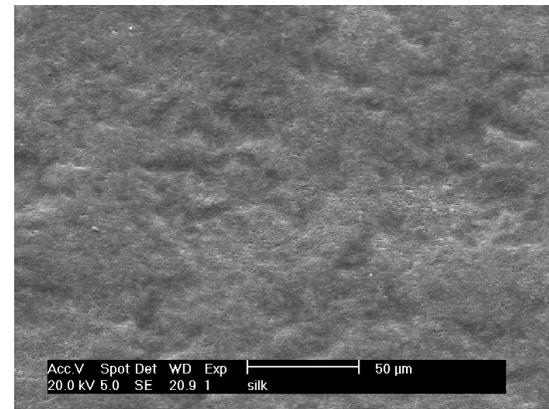


Papieroberflächen im Vergleich

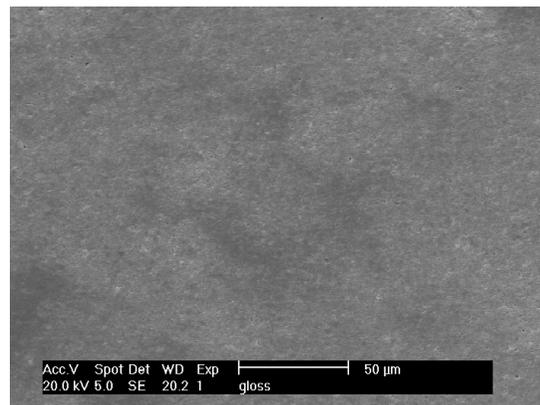
matt



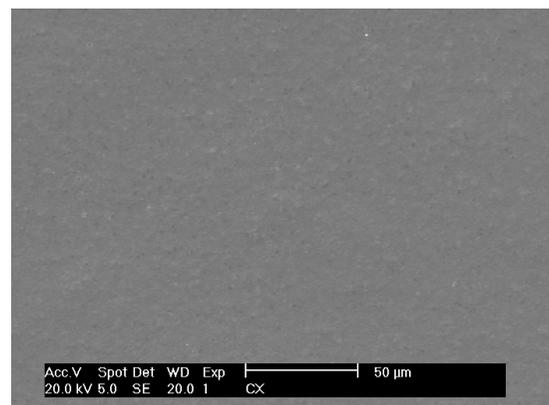
halbmatt



glänzend



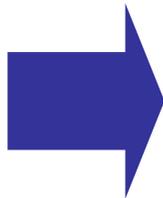
gussgestrichen



Druckfarbe

Zwingend notwendige Echtheiten:

- Alkali-Echtheit (Ausnahme: Magenta)
- Sprit-Echtheit (Alkohol-Echtheit)
- Lösemittlechtheit (Nitro-Echtheit)



Ansonsten kann es zu Farbtonveränderungen bzw. zum Ausbluten kommen

Die Echtheiten

Die Euro-Skala:
(die Euro-Pigmente)

	Licht	Sprit	Nitro	Alkali
gelb	5	+	+	+
magenta	5	+	+	-
blau	8	+	+	+
schwarz	8	-	-	+

Wichtig für die Veredelung:

- UV-Lackierung
- Nitro-Lackierung
- Laminieren

+ + +
+
+

Die Verantwortung für die Echtheiten liegt in der Druckerei !!!

Lichtecktheit

Was versteht man unter der Lichtecktheit von Druckfarben?

Die Beständigkeit einer Normdruckprobe nach DIN 16519 gegen die Einwirkung von Licht ohne direkten Einfluss der Witterung.

Lichteinheit

Bei welchen Druckprodukte ist die Lichteinheit unbedingt zu beachten?

- Buchumschläge
- Postkarten
- Verpackungen in Schaufenstern
- Plakate (zusätzlicher Einfluss der Außenbewitterung)
- Zigarettenverpackungen

Lichteinheit

Die Lichteinheit einer Druckfarbe wird durch das Pigment gegeben.

- Pigmente sind sehr unterschiedlich Widerstandsfähig
- Nur wenige sind völlig resistent

Weitere Abhängigkeiten ergeben sich durch:

- Die chemische Konstitution des Pigmentes
- Die Konzentration des Pigmentes in der Druckfarbe
- Die Benetzung durch das Bindemittel
- Den Bedruckstoff
- Die Schichtdicke des Druckfarbenfilmes

Lichtecktheit

Ermittlung der Lichtecktheit

- Verwendung der 8-stufigen Wollskala aus der Textilindustrie
- Die Methoden der Bestimmung wurden bereits 1965 in der DIN 16525 genau beschrieben (neue Bezeichnung: ISO 105-B01:1994)
- Der Übergang zur nächst höheren Stufe entspricht etwa einer Verdoppelung der Bestrahlungszeit
- Die Lichtecktheit vom Streifen 1 bis zum Streifen 8 nimmt zu

Lichteinheit

Definition der Lichteinheitstufen

- **WS 1** = sehr gering
- **WS 2** = gering
- **WS 3** = mäßig
- **WS 4** = ziemlich gut
- **WS 5** = gut
- **WS 6** = sehr gut
- **WS 7** = vorzüglich
- **WS 8** = hervorragend

Lichteinheit

Zuordnung der Lichteinheitstufen

Wollskala	Intensive Sonneneinstrahlung	Mittleres Tageslicht in Deutschland
WS 1	bis zu 20 Stunden	bis zu 5 Tage
WS 2	bis zu 1,5 Tage	bis zu 10 Tage
WS 3	bis zu 3 Tage	bis zu 20 Tage
WS 4	bis zu 7 Tage	bis zu 40 Tage
WS 5	bis zu 15 Tage	bis zu 80 Tage
WS 6	bis zu 30 Tage	bis zu 160 Tage
WS 7	bis zu 60 Tage	bis zu 360 Tage
WS 8	bis zu 120 Tage	bis zu 720 Tage

Lichtechtheit

Metamerie

- Metamerie beschreibt das Phänomen, dass spektral unterschiedliche Farbreize zum gleichen Farbeindruck führen, das heißt zwei Farbenpaare sehen unter einer Lichtart gleich aus, jedoch wenn diese unter einer anderen Lichtart betrachtet werden, zeigen sie einen Farbabstand
- Diese Farben weisen zwar unter einer bestimmten Lichtart den gleichen Farbeindruck auf, jedoch die spektralen Transmissions- bzw. Remissionskurven sind unterschiedlich. Diese Farben sind metamer, also bedingt gleich

Lichteinheit

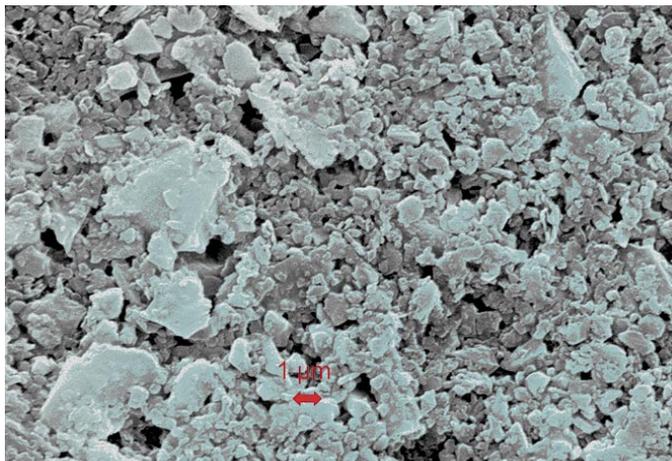
Metamerie

- Farben die sich unter verschiedenen Lichtarten visuell nicht unterscheiden sind nicht metamer. Sie haben die gleichen spektralen Eigenschaften.
- Metamerie tritt meist auf wenn z.B. die Farbtonnachstellung mit anderen Farbmitteln (im Offsetdruck meist Pulverpigmente) hergestellt wird. In der Praxis ist dies der Fall, wenn Farbmuster nachgestellt werden sollen, die Ursprünglich mit Standardpigmenten rezeptiert wurden und nun bei der Nachstellung spezielle Echtheitsanforderungen verlangt werden. In solchen Fällen muss auf Spezialpigmente zurückgegriffen werden die unterschiedliche spektrale Eigenschaften aufweisen.

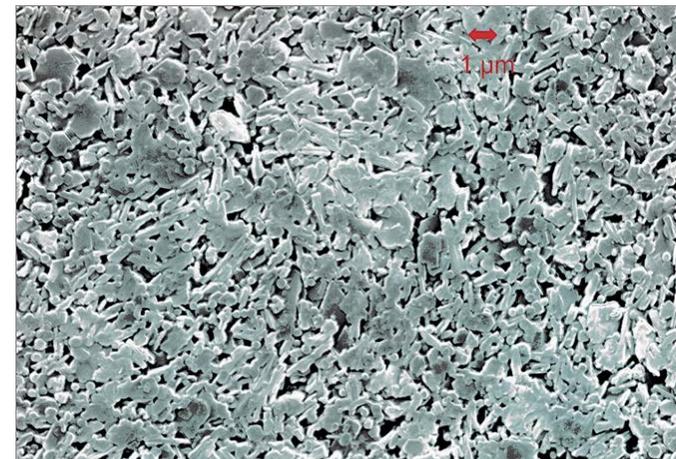
Scheuerfestigkeit

Bedruckstoff

Vorwiegend tritt dieses Problem bei Mattpapieren in Erscheinung. Auf Grund der rauen Papierstruktur wirkt deren Oberfläche deutlich abrasiver als bei glänzend gestrichenen Papieren.



matt gestrichen



glänzend gestrichen

Scheuerfestigkeit

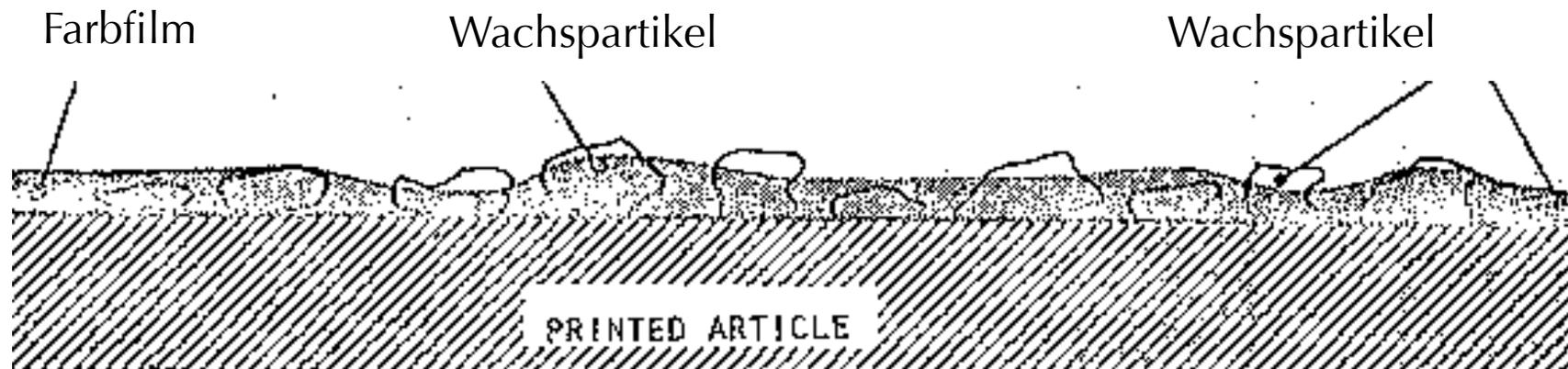
Druckfarbe

- Auch die Druckfarben haben einen wesentlichen Einfluss auf die Scheuerfestigkeit.
- Eine wichtige Rolle dabei spielen die Eigenschaften wie die Verfestigung des Druckfarbenfilms oder die Zugabe von Wachsen zur Verbesserung Gleitwirkung.

Scheuerfestigkeit

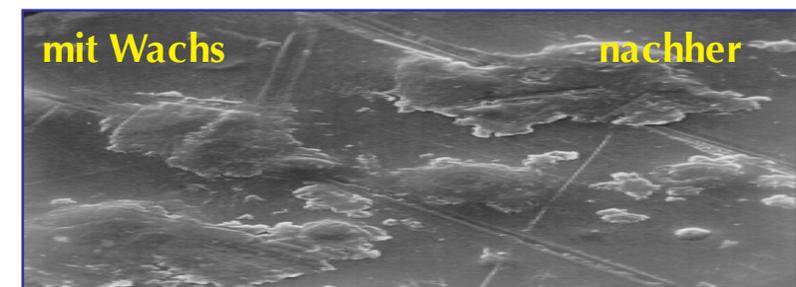
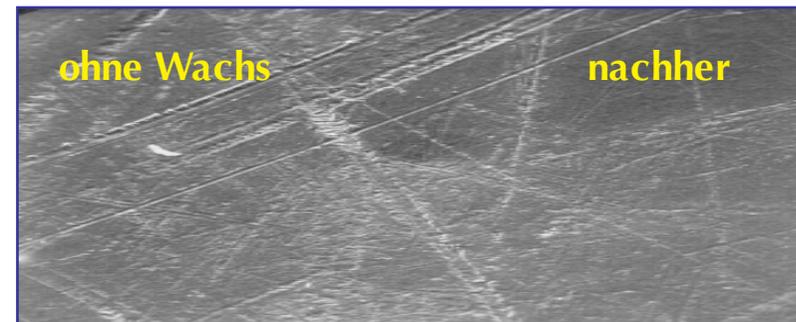
Druckfarbe

Querschnitt Papier/Druckfarbe



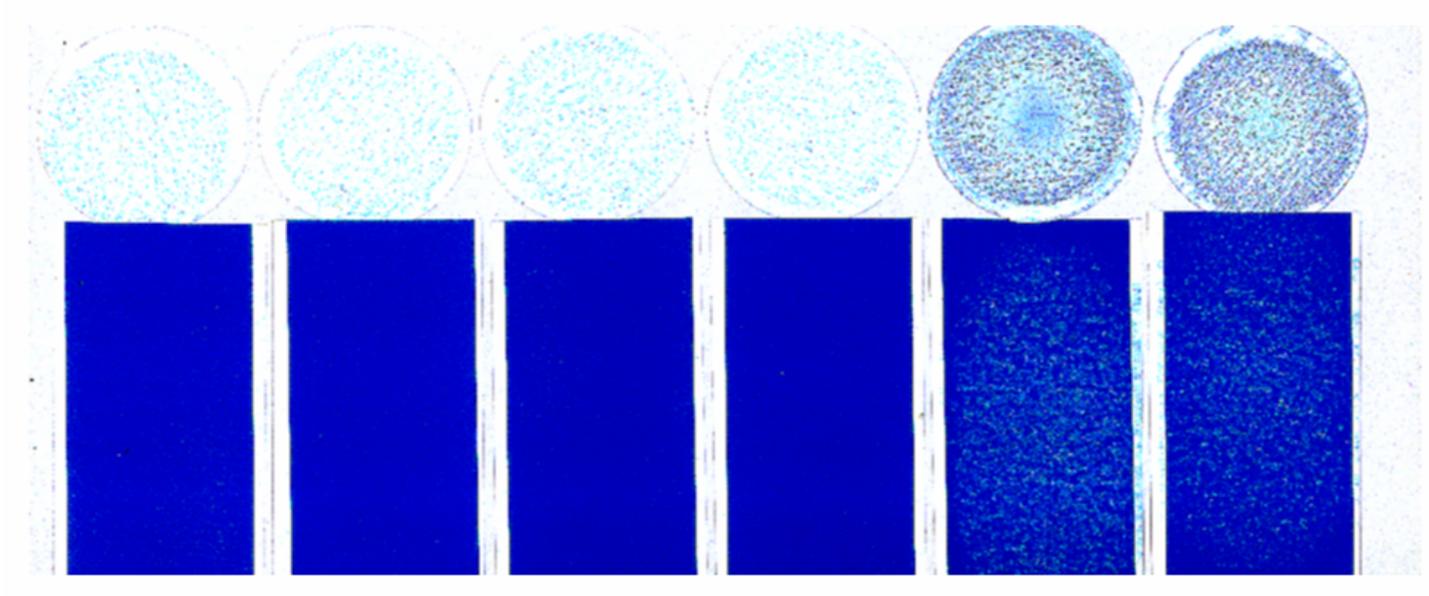
Scheuerfestigkeit

Druckfarbe



Scheuerfestigkeit

Druckfarbe



gut



schlecht

Polymerplatte oder Lacktuch

- Beide gewähren einen guten Übertrag durch ihre spezielle Oberflächenbeschaffenheit
- Keine alten, abgedruckten Gummitücher verwenden. Die Oberfläche ist nämlich durch den Farbkontakt hydrophob, d.h. wasserabweisend geworden

Lackauswahl

- Die Lackauswahl wirkt sich insbesondere auf das Trocknungsverhalten aus
- Bitte beachten Sie das unterschiedliche Trocknungsverhalten beim Einsatz von:
 - Mattlack
 - Seidenmattlack
 - Schutzlack
 - Glanzlack
 - Hochglanzlack
 - Speziallacken
 - HUV, LE, LED, konventionellen UV-Lack

Bestäubungspuder

- Empfehlung: Puder verwenden, das auf pflanzlicher Stärke basiert (Rundes Korn und dadurch kein Sandpapiereffekt)
- Optimal: Feinstaubarmes Druckbestäubungspuder wie Perfect Print von der BG ETEM mit dem Gütesiegen als besonders Emissionsarmes Produkt ausgezeichnet verringert die Verunreinigung der Auslage und ist Gesundheitsunbedenklich.

Druckbestäubungspuder

Mineralpuder:

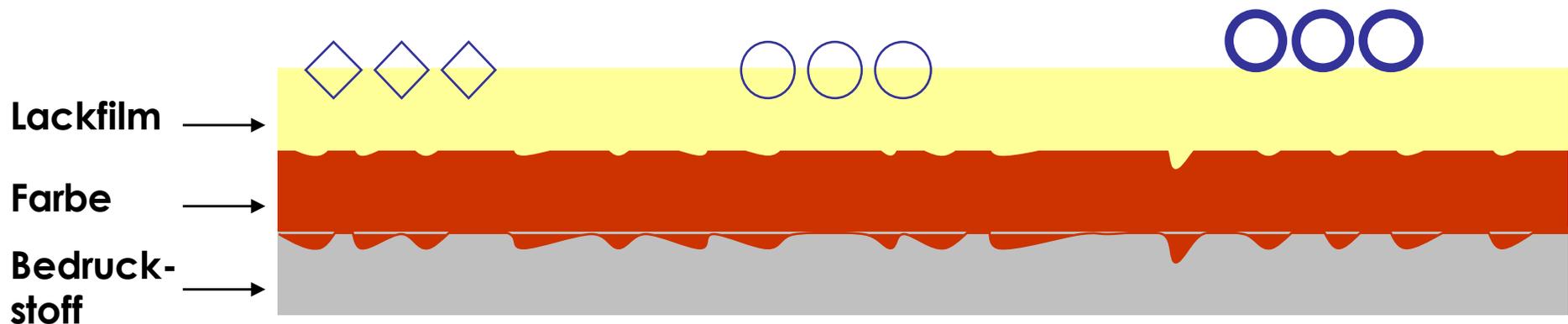
Calciumcarbonat
kristallin, Scheuereffekt

Pflanzliches Puder:

Stärke
Rundes, weiches Korn
oberflächenschonend

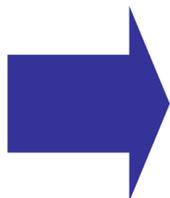
Ummantelte Puder:

Ein meist mit Silicon oder
siliconartiger
Ummantellung



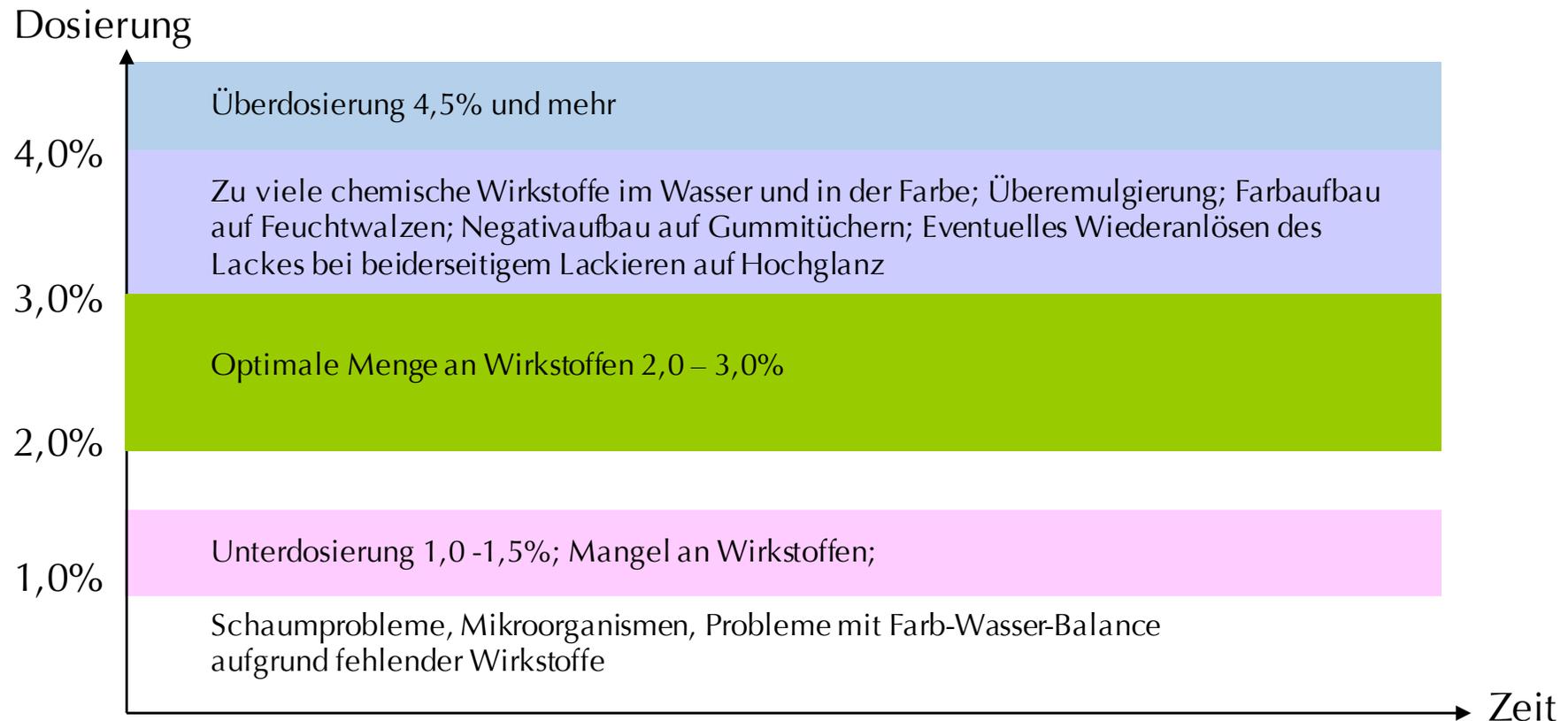
Feuchtwasserzusatz

- Viele Feuchtwasser-Dosierpumpen arbeiten ungenau
- Definiert aufgehärtetes Osmosewasser als Prozesswasser verwenden
- Überdosierung ergibt eine Überfrachtung mit nicht verdunstenden Wirkstoffen, wie z.B. Glykol oder Glycerin
- Diese Chemikalien können sich aus der Farbe lösen, und den Lackfilm wieder anlösen
- Es kommt dadurch zum nachträglichen Kleben Verblocken



Bitte Dosierrichtlinien des Herstellers beachten und notwendige Prüfmittel wie Ph- und Leitfähigkeitsmessgeräte kalibrieren!

Dosierung des Feuchtwasserzusatzes



Trockner

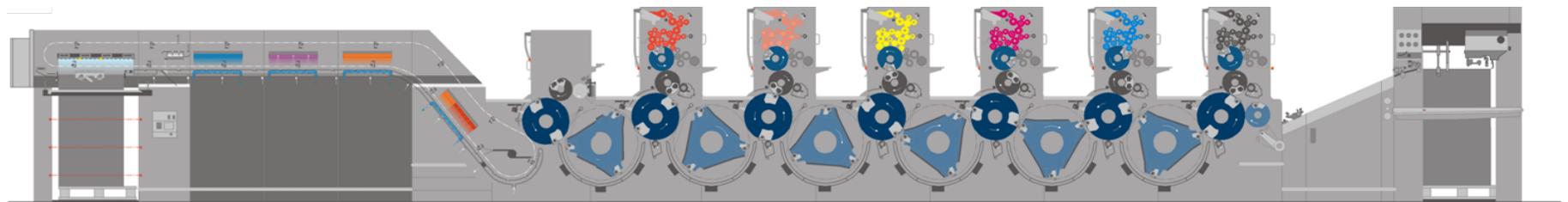
- IR-Trockner (kurz- und mittelwellig) ist erfahrungsgemäß eine große Gefahrenquelle für das nachträgliche verblocken.
- Empfohlen der Einsatz von 5% bis 10%
- Luftrakel, am besten mit maximaler Leistung
- Absauganlage
- Eine verlängerte Auslage ist zwingend erforderlich

Trockner-Risiko

- IR-Strahlung heizt den Druckbogen / Druckstapel nachträglich auf
- IR-Strahlung beschleunigt die oxidative Farbtrocknung mit folgendem Ergebnis:
 - Es entsteht zusätzliche Wärme, die dem Druckbogen Feuchtigkeit entzieht; so können Probleme bei der Weiterverarbeitung (z.B. Falzen und Rillen) auftreten
 - Es entstehen Spaltprodukte

Druckmaschine mit langer Auslage

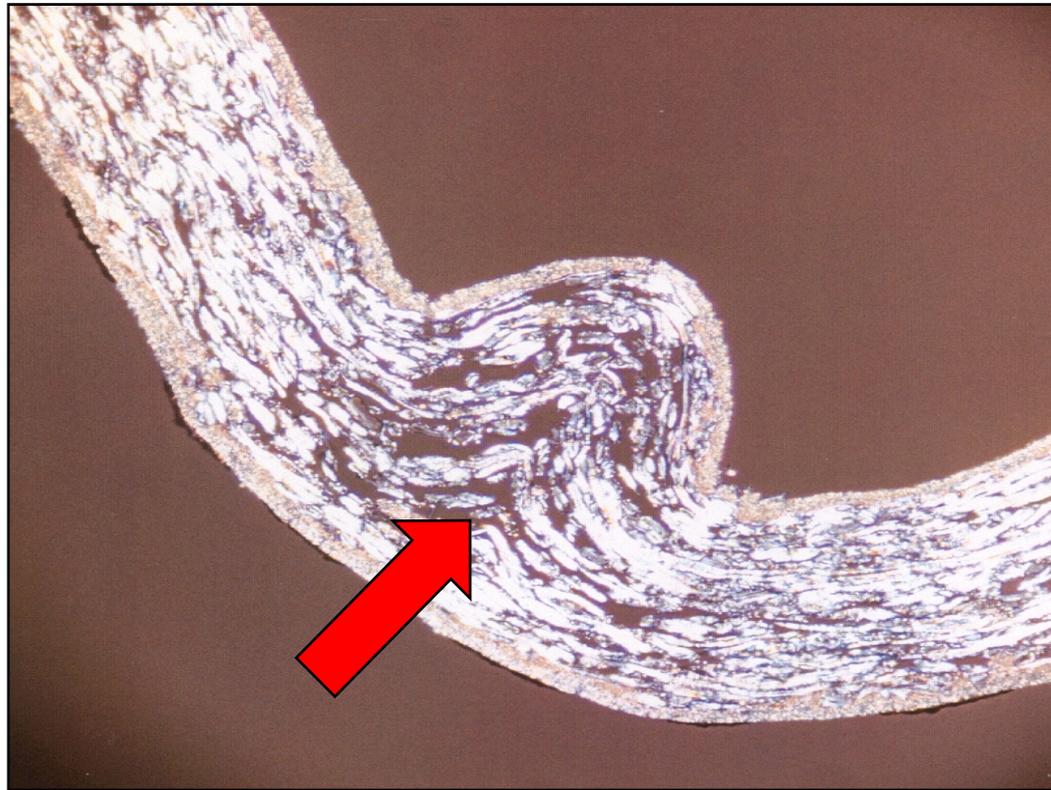
Druckmaschine mit
dreifacher
Auslageverlängerung



Trockner-Temperatur

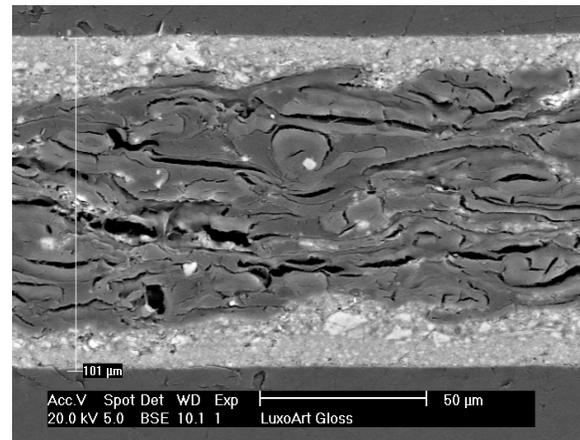
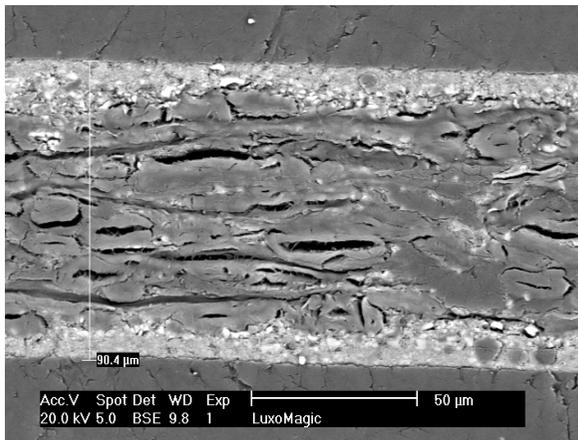
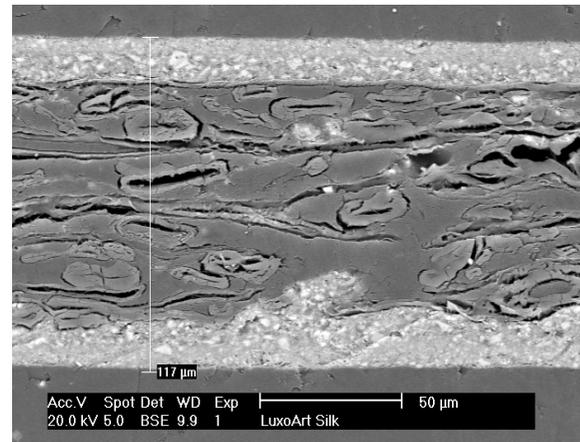
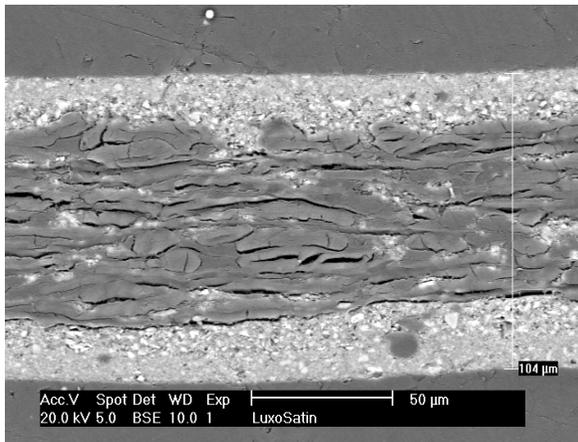
- Es gibt keine Mindesttemperatur zur erfolgreichen Trocknung; die Temperatur im Stapel sollte aber nicht höher als 34° C sein
- Insbesondere für beiderseitiges Lackieren gibt es allerdings ein Maximum: Die Stapeltemperatur sollte 28 - 32° C nicht überschreiten
- Falls die Intensität der IR-Trockner steuerbar ist, sollte dieser nicht mit voller Leistung betrieben werden maximal 10%
- Andernfalls sollten nicht alle Sektionen in Betrieb genommen werden
- Auf jeden Fall einen „Muss-Bereich“ des Trockners definieren und diesen nicht überschreiten
- Luftrakel mit voller Blasleistung, aber nur mit mittlerer Wärmeleistung betreiben
- Ziel: Trocknung mit so geringer Temperatur wie möglich

Rillung



Ziel: Delaminierung im Fasergefüge - Gelenkbildung

Satinage und Volumen bei gestr. Papieren 135g/m²



Rasterwalze: Anforderungen

Verschleißfreie Oberfläche durch Keramikbeschichtung:

- Definiertes, homogener Lackfilm
- Gute Entleerung bzw. Übertrag
- Standardisierung / Prozess-Sicherheit
- Gutes Reinigungsverhalten

Rasterwalze

- Die Volumenangabe der Rasterwalze sagt nichts aus über das Leistungsvermögen einer Gravur
- Wichtig ist die Formgebung des Nöpfchens
- Erfragen Sie alle Parameter der Rasterwalze, wie:
 - Lineatur (l/cm)
 - Gravurtiefe (μm)
 - Gravurwinkel ($^\circ$)
 - Steg/Napf-Verhältnis (1:x)
 - Volumen (cm^3/m^2)

Theoretisches Schöpfvolumen von Rasterwalzen

Gravurdaten der Rasterwalze	Schöpfvolumen der Rasterwalze	Nassauftrag (Volumen)	Nassauftrag (Gewicht)
55 L/cm-Raster	21,0 cm ³ /m ²	5,3 – 7,0 cm ³ /m ²	5,3 – 8,4 g/m ²
60 L/cm-Raster	17,0 cm ³ /m ²	4,3 – 5,7 cm ³ /m ²	4,3 – 6,8 g/m ²
80 L/cm-Raster	15,0 cm ³ /m ²	3,8 – 5,0 cm ³ /m ²	3,8 – 6,0 g/m ²
90 L/cm-Raster	11,0 cm ³ /m ²	2,8 – 3,7 cm ³ /m ²	2,8 – 4,4 g/m ²
100 L/cm-Raster	11,0 cm ³ /m ²	2,8 – 3,7 cm ³ /m ²	2,8 – 4,4 g/m ²
110 L/cm-Raster	10,2 cm ³ /m ²	2,5 – 3,3 cm ³ /m ²	2,5 – 4,0 g/m ²
120 L/cm-Raster	9,2 cm ³ /m ²	2,3 – 3,0 cm ³ /m ²	2,3 – 3,6 g/m ²
140 L/cm-Raster	8,7 cm ³ /m ²	2,1 – 2,9 cm ³ /m ²	2,1 – 3,5 g/m ²
160 L/cm-Raster	7,5 cm ³ /m ²	1,9 – 2,5 cm ³ /m ²	1,9 – 3,0 g/m ²

Theoretisches Schöpfvolumen von Haschurwalzen

Gravurdaten der Haschurwalze	Schöpfvolumen der Haschurwalze	Nassauftrag (Volumen)	Nassauftrag (Gewicht)
60 L/cm-Haschur	22,0 cm ³ /m ²	5,5 – 7,3 cm ³ /m ²	5,5 – 8,8 g/m ²
70 L/cm-Haschur	19,0 cm ³ /m ²	4,8 – 6,3 cm ³ /m ²	4,8 – 7,6 g/m ²
80 L/cm-Haschur	17,0 cm ³ /m ²	4,3 – 5,7 cm ³ /m ²	4,3 – 6,8 g/m ²
100 L/cm-Haschur	12,0 cm ³ /m ²	3,0 – 4,0 cm ³ /m ²	3,0 – 4,8 g/m ²
120 L/cm-Haschur	11,0 cm ³ /m ²	2,8 – 3,7 cm ³ /m ²	2,8 – 4,4 g/m ²
160 L/cm-Haschur	6,5 cm ³ /m ²	1,6 – 2,2 cm ³ /m ²	1,6 – 2,6 g/m ²

Die angegebenen Werte sind Richtwerte und abhängig von den Gravurdaten, Viskosität, Festkörpergehalt des Lackes und der Beschaffenheit des Bedruckstoffes.

Rasterwalze: Lineatur (Rasterweite)

Einheiten: l/cm oder l/inch (Faktor 2.54)

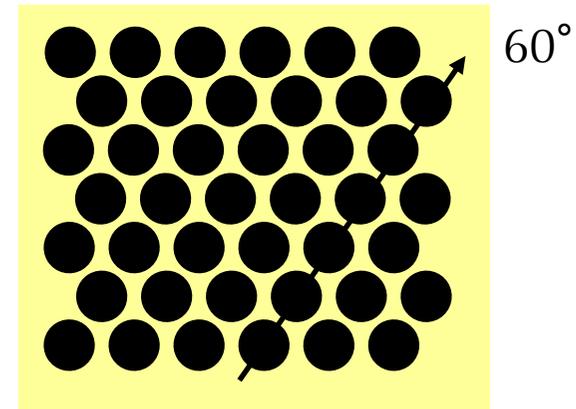
Angabe über Rasterweite	Bei 100 l/cm
= Angabe über Feinheit der Gravur	Ist eine Zelle 100 μm breit
= Angabe über Näpfchen pro cm^2	Dies sind 10.000 Näpfchen / cm^2

Rasterwalze: Gravurtiefe

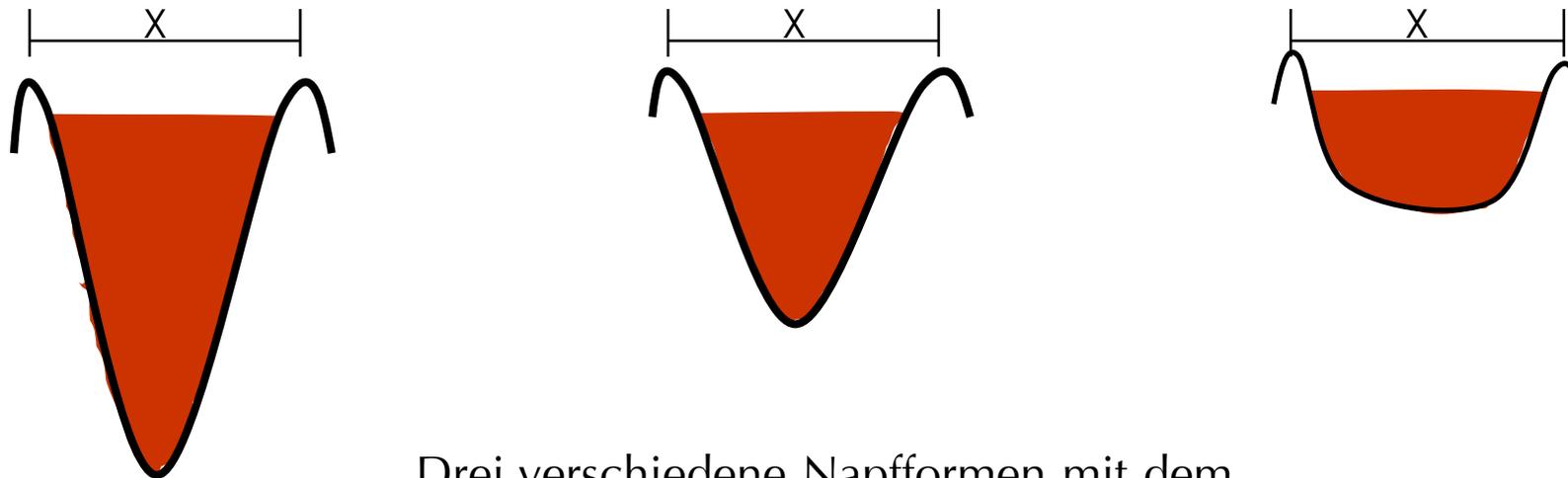
- Einheit: Mikrometer (μm)
- Tief ist nicht automatisch gut (Stichwort: Entleerungsverhalten)
- Flankenwinkel: Steile Flanken und breiter Boden verbessern die Entleerung

Rasterwalze: Gravurwinkel

- Optimal ist 60° (mit sechseckigen Näpfchen, hexagonal)
- 60° bietet 12% mehr Näpfchen pro Flächeneinheit, also höhere Packungsdichte
- 60° ergibt größere Lackmenge, homogensten Ausdruck und bessere Entleerung

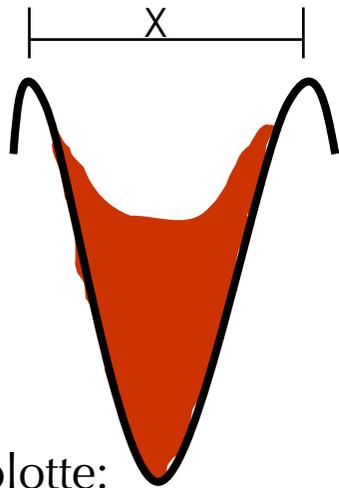


Rasterwalze: Gravurform (Volumen)



Drei verschiedene Napfformen mit dem gleichen Volumen, aber einer unterschiedlichen Entleerung

Rasterwalze: Gravurform (Volumen)



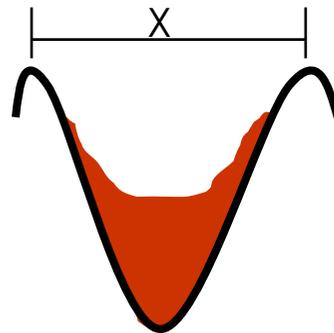
Spitzkolotte:

Schlechtere Entleerung

Eintrocknung bzw.

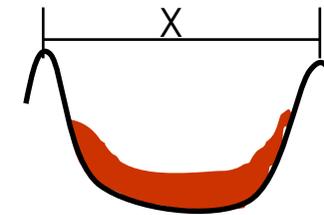
Verschmutzung

Gestörter Lackübertrag



Herkömmliche Kolotte:

Verbesserte Entleerung



U-Shape Näpfchen:

Steile Flanken, breiter Napfboden

Bessere Entleerung

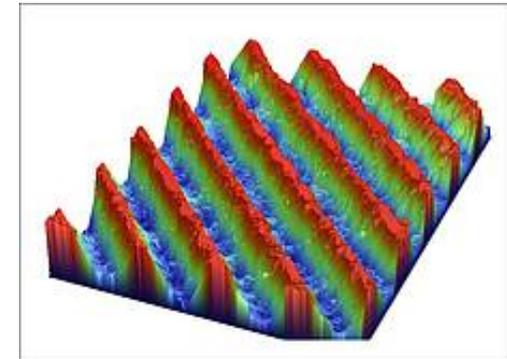
Rasterwalze: Volumen

Theoretisches Volumen (Entleerung) wird beeinflusst durch:

- Formulierung und Viskosität des Lackes
- Annahmeverhalten von Platte bzw. Gummituch
- Oberflächenspannung und Oberflächenbeschaffenheit des Bedruckstoffe
- Druckbeistellung
- Druckgeschwindigkeit

Rasterwalze: Weitere Gravurform (Haschur)

- Ca. 30% höheres Volumen
- Geeignet für flächige Lackierungen und Iridine
- Geschlossene homogene Oberfläche
- Höhere Glanzwerte
- Leichteres Reinigungsverfahren



Rasterwalze: HIT Gravur

- Offene Struktur
- Geeignet für UV- und Iridinauftrag im Bereich Strich und Schrift
- Geschlossene homogene Oberfläche
- Höhere Glanzwerte
- Leichteres Reinigungsverfahren

Das Schöpfvolumen einer Rasterwalze

- Das Schöpfvolumen einer Rasterwalze wird immer in cm^3 / m^2 Wasser angegeben
- Die Lackauftragsmenge (in Gramm) entspricht in etwa einem Drittel des angegebenen Schöpfvolumens einer Nöpfchen- Rasterwalze und die Hälfte bei einer Haschur Lackwalze
- Beispiel: Das Schöpfvolumen einer 10ccm Nöpfchen- Rasterwalze entspricht in etwa einem Nassauftrag von $3\text{g}/\text{m}^2$ bei einer Haschur Lackwalze ca. $5\text{g}/\text{m}^2$

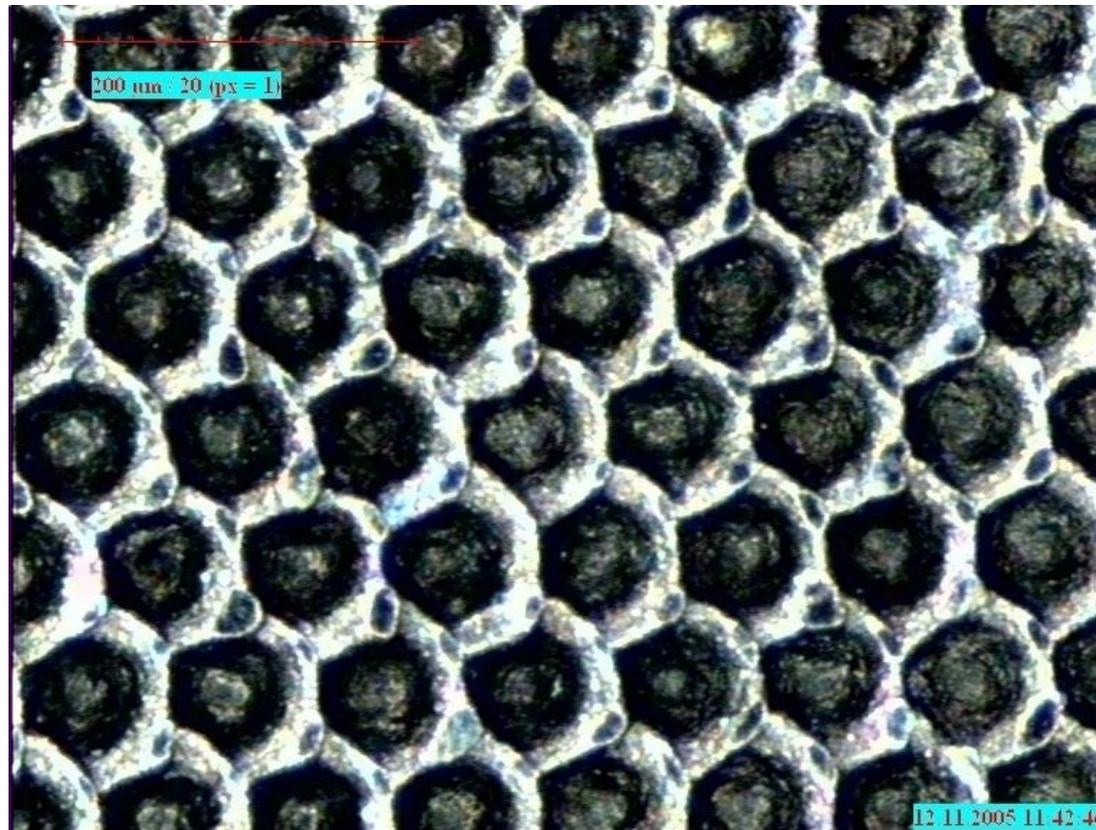
Rasterwalze: Reinigung

- Chemische Reinigung
- Nach Reinigung unbedingt trocken reiben – sonst können sich Laufspuren durch Reinigungsreste bilden
- Ultraschall-Reinigung
- Laser-Reinigung

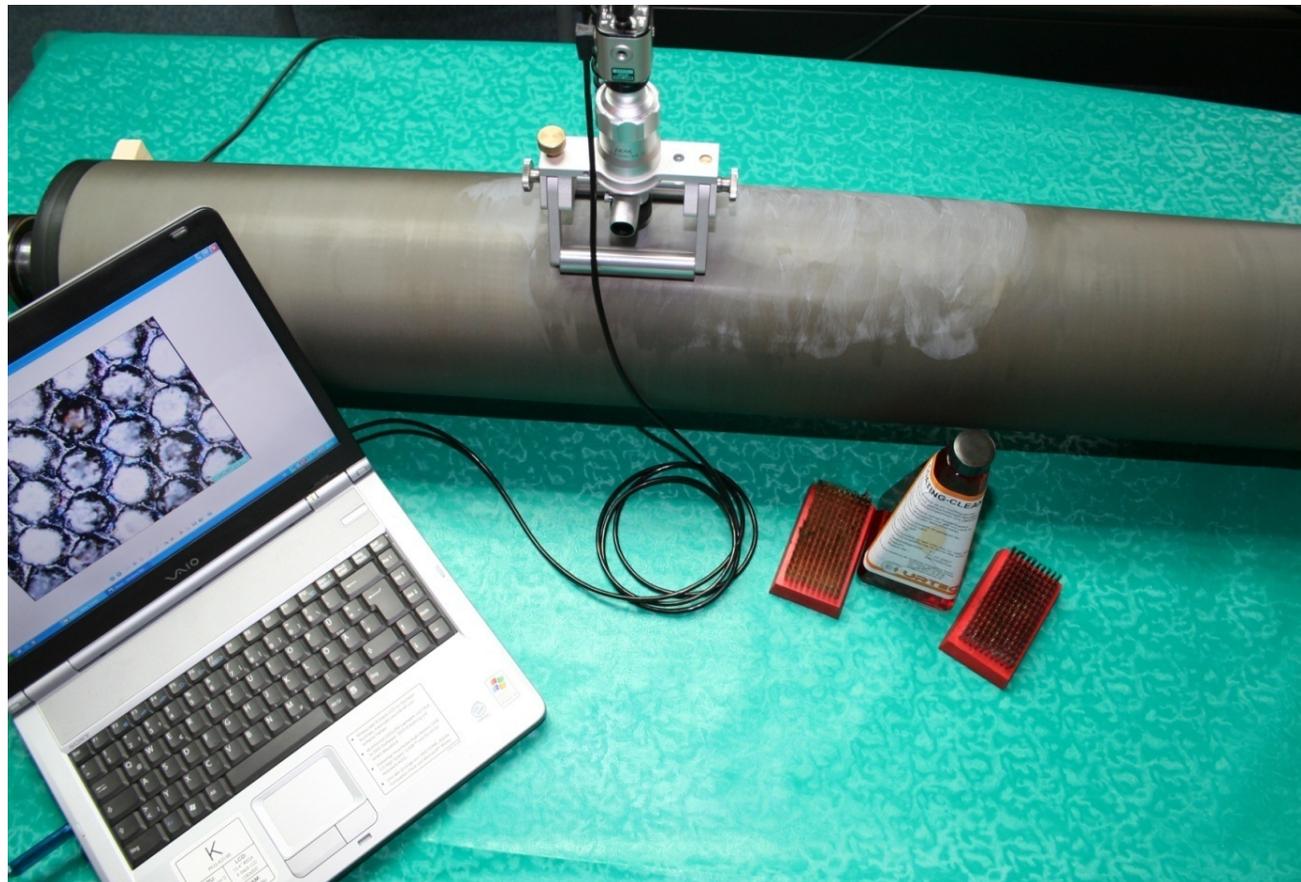
Rasterwalze: Reinigung

- Das tatsächliche Schöpfvolumen einer Rasterwalze ist vom Anwender nur schwer messbar und mit viel Aufwand und Kosten kontrollierbar
- Scheinbar saubere Rasterwalzen haben bei genauem Betrachten oftmals nur noch 30 - 40% des angegebenen Schöpfvolumens
- Je geringer das Schöpfvolumen einer Rasterwalze, desto höher ist der Pflegeaufwand
- Beispiel: das Schöpfvolumen einer 10g/m² Rasterwalze entspricht in etwa einem Nassauftrag von 3g/m². Wird das Schöpfvolumen um ca. 30% reduziert, ist der tatsächliche Nassauftrag nur ca. 2g/m². Die Schutzfunktion des Dispersionslackes bei hoher Farbbelegung ist stark eingeschränkt.

Rasterwalze: offene Rasterwalzennäpfchen



Rasterwalze: Kontrolle mittels Videomikroskopkamera

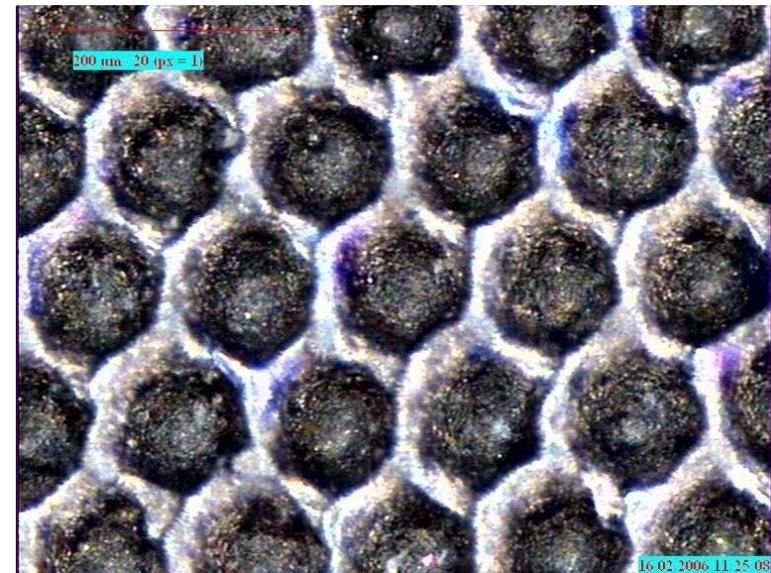


Rasterwalze:

Rasterwalzennäpfchen mit
Lackanhaftung
(vor der Reinigung)



Offene Rasterwalzennäpfchen
(nach der Reinigung)



Druckmaschinenausstattung

Druckmaschinenausstattung für Dispersions- HUV, LE, LED und konventionelle UV-Lackierungen:

- Lackierwerk
- Kammerrakel
- Warmlufttrockner
- IR-Trockner
- HUV, LE, LED, UV-Zwischentrockner
- HUV, LE, LED, UV-Endtrockner
- Absaugung
- Puderapparat (auch bei HUV, LE, LED, konventionelle UV-Lackierung)
- Lange Auslage

Teil VI: Speziallackierungen

Speziallackierung

Matt/Glanzeffekte mit Hybrid und UV



Speziallackierung

Matt/Glanzeffekte mit Hybrid und UV

- Bei der Hybriden Veredelung wird mit strahlungshärtenden Farben und Lacken gearbeitet
- Eine geeignete Druckmaschinenausstattung mit UV Lackwerk, UV Zwischen- und Endtrockner sind Voraussetzung
- Im letzten Farbwerk wird ein spezieller Öldruckeffektlack partiell oder flächig aufgebracht im folgenden Lackwerk wird dann vollflächig ein speziell abgestimmter UV Lack aufgebracht
- An den öldrucklackierten Stellen entsteht entweder ein Perleffekt oder je nach eingesetztem Öldrucklack ein Glanz / Matteffekt

Speziallackierung

Matt / Glanz-Effekt Lackierung



Speziallackierung

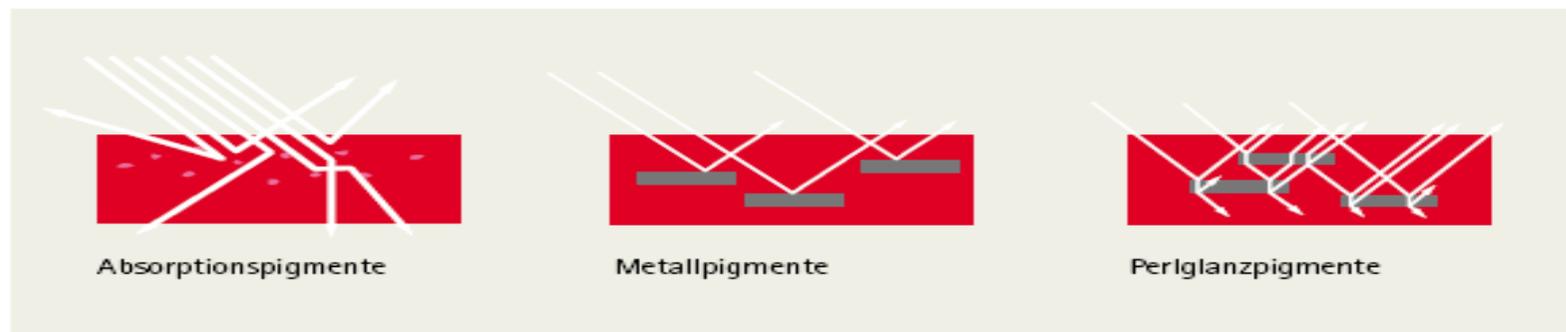
Effekt Lackierung mit Matt / Glanz Effekten

- Bei der Matt / Glanz-Effekt Lackierung wird mit konventionellen Offsetdruckfarben und einem Öldruckeffektlack in Kombination mit einem Glanz Effektdispersionslack gearbeitet
- Eine konventionelle Druckmaschine mit Dispersionslackwerk ist Voraussetzung
- Im letzten Farbwerk wird ein spezieller matter Öldruckeffektlack partiell aufgebracht und im folgenden Lackwerk wird vollflächig nass in nass ein spezieller Glanz-Effektdispersionslack aufgebracht
- Der Glanz Effektdispersionslack verbindet sich mit den vorher öldrucklackierten Stellen und erscheinen mattiert ein Glanz / Matteeffekt bleibt erhalten

Speziallackierung

Iridin

- Iridine sind kleine Metalloxydblättchen, bestehend aus verschiedenen Trägermaterialien mit Aluminium-, Bronze- oder Gold ummantelten Perlglanzpigmenten, welche das Licht an einem Spiegel reflektieren.
- Die Verarbeitung erfordert ein Kammerrakelsystem.



Speziallackierung

Iridin

- Aufgrund der geringen Farbschichtdicken, mit denen im Offsetdruck gearbeitet wird, lassen sich vergleichsweise nur wenige Effektpigmente auf das zu bedruckende Material auftragen
- Für den Einsatz im Offsetdruck eignen sich Pigmente mit einer Teilchengrösse von 5 bis 25 μm
- Es werden für den Iridindruck geeignete Drucktücher empfohlen
- Die Wahl der richtigen Rasterwalze und der Fotopolymerplatte ist mit entscheidend sowohl für einen störungsfreien Druck als auch für die Erzielung eines guten Effekts

Speziallackierung

Iridin

Pigmentteilchengrösse	Theoretisches Schöpfvolumen (cm³/m³)
5-25µm	6-13
10-60µm	9-20
10-100µm	20-25

Speziallackierung

Duftlacke



Speziallackierung

Duftlacke

- Sind speziell wasserbasierende Lacke oder Öldrucklacke
- Sie enthalten mikrogekapselte Duftstoffe mit Abstandshalter
- Eine große Vielfalt an Düften ist verfügbar
- Duftlackanwendungen können mittels Druckplatte oder Lackplatte spotlackiert werden

Speziallackierung

Duftlacke

Verkapselung der Duftstoffe

6-10 μ



Abstandhalter

ca. 20 μ



Druckpuder

ca.30 μ



am Walzenstuhl seitliche Verreibung auf ca. 1,5cm einstellen, um einem vorzeitigen Zerstören der Duftkapsel vorzubeugen



Eine Entdeckung der Varcotec GmbH

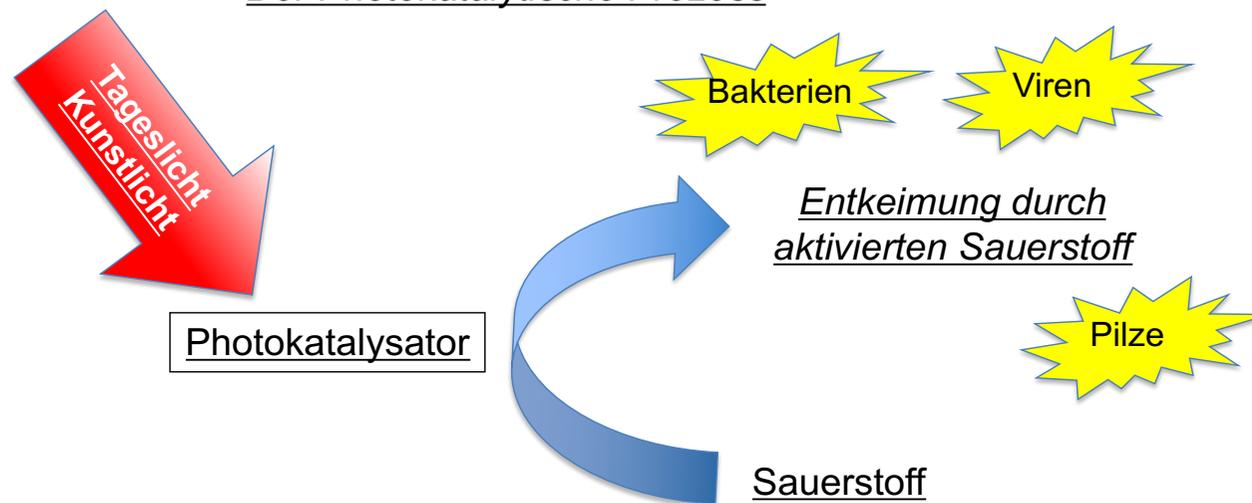
Antimikrobieller Dispersionslack



- Die Funktion des Entkeimungsverfahrens von Lock 3 entsteht durch einen, photokatalytischen Effekt basierend auf einem Photokatalysator, Tages- oder Kunstlicht und Sauerstoff.
- In dunklen Umgebungen wie Schränke oder Schubladen wird die Funktion in einen Ruhezustand versetzt, sobald eine Umgebung von Licht und Luft gegeben ist wird die Funktion und Wirksamkeit sofort in Gang gesetzt.
- Die Funktion von Lock 3 auf Drucksachen ist dauerhaft gegeben und mindestens ein Jahr wirksam.
- Der Dispersionslack Lock 3 kann auf allen handelsüblichen Druckmaschinen mit Dispersionslackwerk eingesetzt werden.

Das einzigartige Verfahren

Der Photokatalytische Prozess



-
- 1.) Photokatalysator wird durch Tages- oder Kunstlicht angeregt, Sauerstoff wird aktiviert
 - 2.) Aktivierter Sauerstoff zerstört Bakterien, Viren und Pilze

Vorteile der Entkeimung durch den photokatalytischen Prozess



Varcotec INVISIBLE VU 460-40

Varcotec Dispersionslack für **ungestrichene** Bedruckstoffe

- Eine unsichtbare Lackierung welche den Bedruckstoff nicht verändert.
 - Schnelle Trocknung für beidseitige Anwendung mit sehr hohem Scheuerschutz der Farbe nach 24 Stunden Trockenzeit.
 - Beschreibbar mit Tinte und Stempelbar.
- Achtung: nur auf ungestrichene Bedruckstoffe verwenden !**

Varcotec Carboflex VL 420-40

Höchst scheuerfester Dispersionslack mit wasserabweisenden Eigenschaften nach vollständiger Durchtrocknung der Farbe

- Ein Glanzlack für alle saugende Bedruckstoffe.
- Schnelle Trocknung für beidseitige Anwendung mit höchstem Scheuerschutz der Farbe nach 24 Stunden Trockenzeit.
- Für Pharmazieverpackungen und Umschläge mit sehr guter Friktion.

Teil VII: Praktische Empfehlungen zur Anwendung von Lacken

Kenngroßen zur Lackbeurteilung

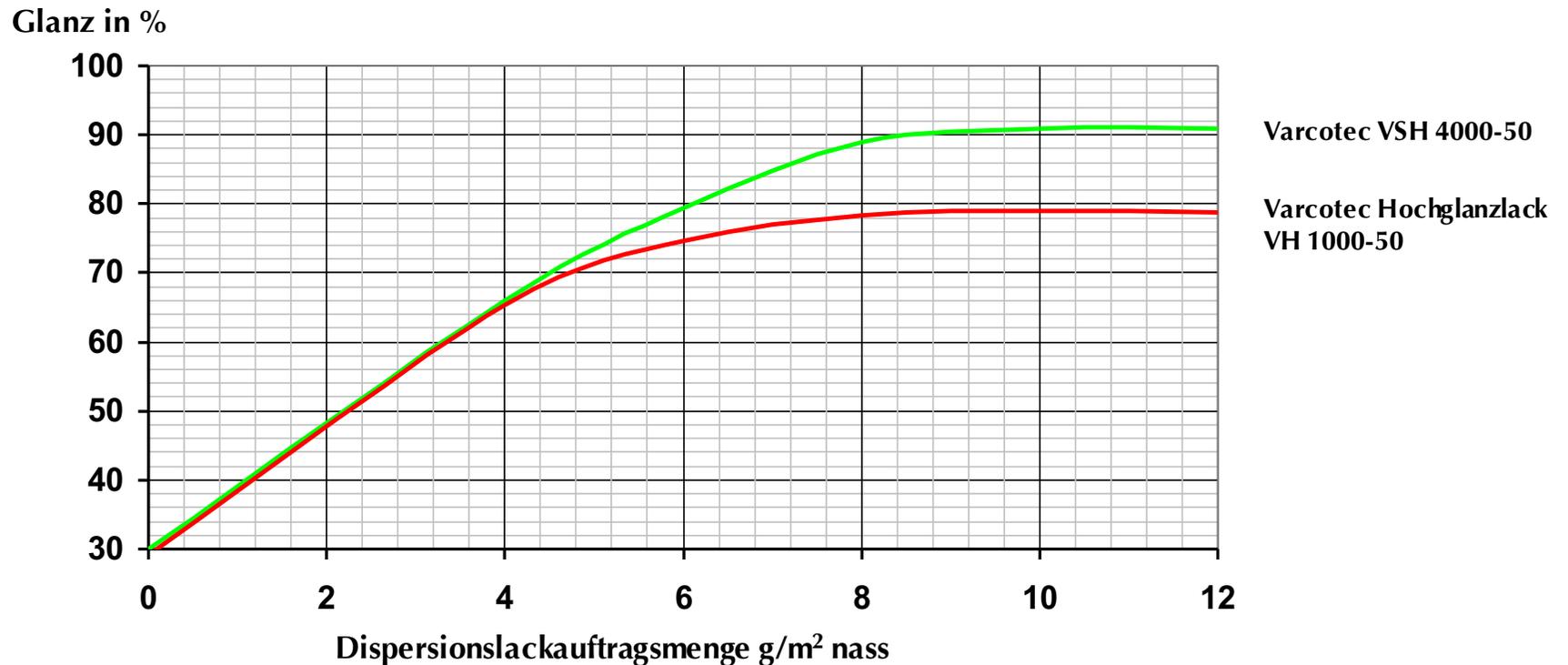
- Glanz
- Scheuerfestigkeit
- Nassblockfestigkeit
- Trocknungsverhalten
- Gleitfähigkeit (Slip)
- Haptik
- Geruch

Kenngröße Glanz

- Standard ist Messung mit Winkel 60°
- Glanzgrad wird in Glanzpunkten wiedergegeben
- Typisch ist Glanzverlust im Vergleich unmittelbar nach dem Auftrag von Dispersionslack und einige Stunden später beim Einsatz von konventionellen Druckfarben

Kenngröße Glanz

Glanzentwicklung: Varcotec Dispersions-Superhochglanzlack VSH 4000-50 im Vergleich zu herkömmlichen Hochglanzlacken (bei aufeinander abgestimmten Materialien können UV ähnliche Glanzwerte erreicht werden)



Kenngröße Scheuerfestigkeit

- Visueller Vergleich von Abrieb auf Prüfling/Gegenkarton
- Keine Normwerte zur Beurteilung



Kenngröße Nassblockfestigkeit

- Vergleich der Prüflinge nach Trennung (Beschädigung)
- Keine Normwerte zur Beurteilung

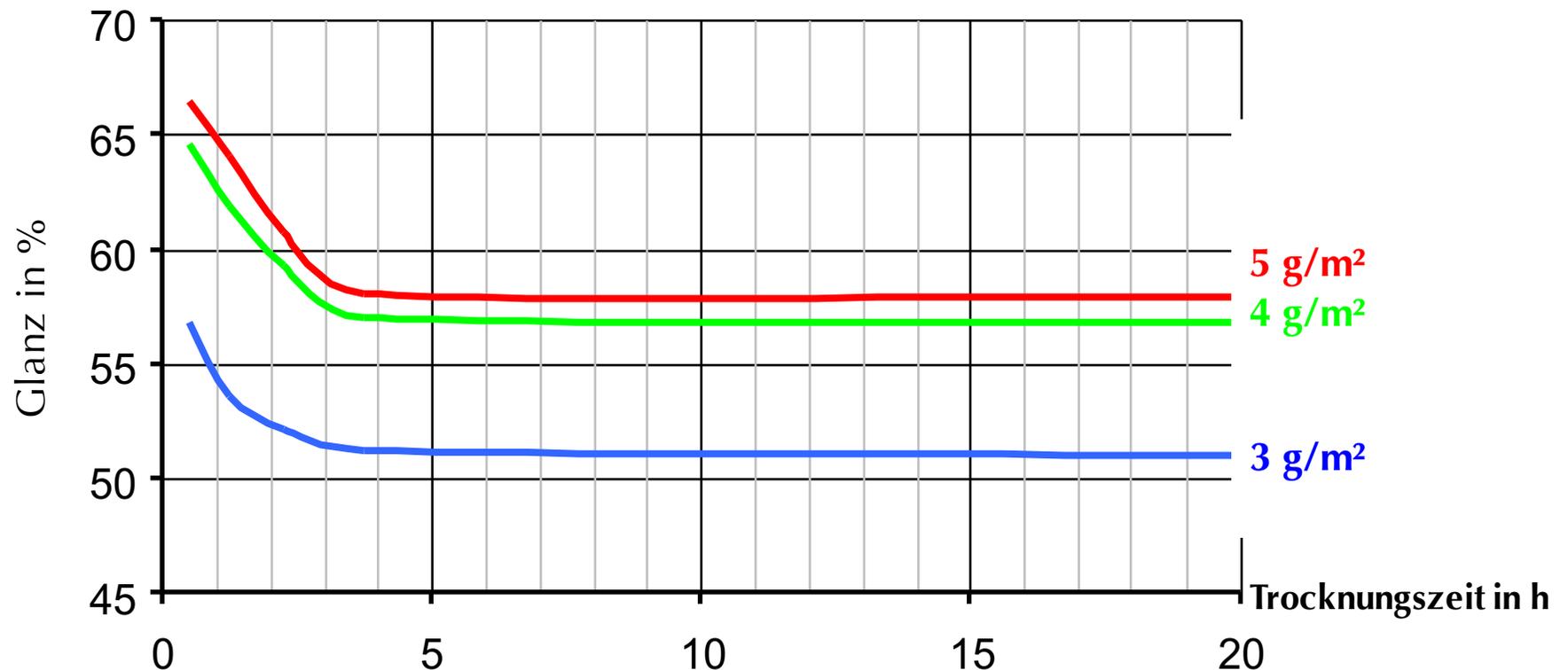


Glanzverlust: Draw Back-Effekt

- Der Draw Back-Effekt ist der Glanzverlust von Glanzpunkten zwischen Glanzergebnis einer Nassmessung im Verhältnis zur Trockenmessung
- Einflussgrößen bilden Farbeigenschaft, Farbschichtdicke, Bedruckstoff, Lackauftragsmenge und die mechanische Vermengung von Farbe und Lack
- Wachsfreie oder wachsreduzierte Farben verringern den Glanzverlust von Glanzpunkten von Nass- zur Trockenmessung
- Wachsfreie Farben sind nur bei Vollflächenlackierungen anwendbar (Scheuerschutz)

Kenngröße Trocknungsverhalten

Beispiel eines Glanzdiagramm nach 24h Trocknung (nass in Nass Druck)



Kenngroße Gleitverhalten (Slip)

- Der Wert (gemessen in °) dient zur Einschätzung des Gleitverhaltens einer Lackoberfläche
- Wichtig für die Weiterverarbeitung, z.B. für die Faltschachtelklebemaschine
- Die Messung erfolgt mittels eines Friktionsmessgerätes für statische und dynamische Gleitung / Slip
- Die Messung mit einer schiefen Ebene enthalten je nach Laborbedingungen, Bedruckstoff und Farbbelegung Wiederholungsfehler

Kenngröße Gleitverhalten (Slip)

Zwei Werte des Gleitverhaltens:

STATISCH

- „Auslösepunkt“
- Kraft zur Überwindung des Schwellenwertes der Haftreibung

DYNAMISCH

- „gleichbleibende Bewegung“
- Kraft, um das Gleiten aufrecht zu erhalten

Kenngröße Gleitverhalten (Slip)

Einflüsse auf das Gleitverhalten:

- Luftfeuchtigkeit
- Mensch
- Farbbelegung
- Gleitwert des durchgetrockneten Lackfilmes
- Bedruckstoffoberfläche
- Puder: Je nach Produkteigenheit/Korngröße/Bedruckstoffoberfläche kann die Gleitfähigkeit verbessert oder verschlechtert werden

KenngroÙe Haptik

Als haptische Wahrnehmung bezeichnet man die Sinneswahrnehmung der Haut mittels Tastsinn, mit der bestimmte mechanische Reize einer Oberflächeneigenschaft wahrgenommen werden können, wie z.B.:

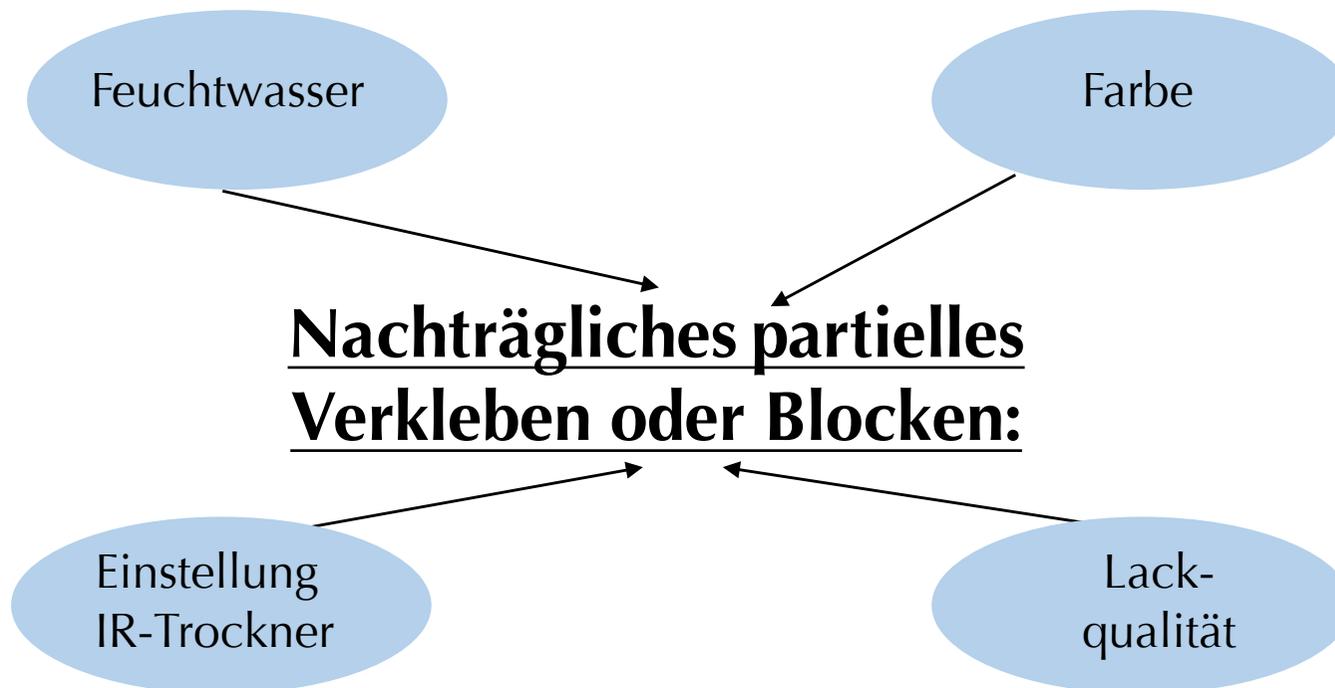
- Griffigkeit einer Drucksache
- Glätte
- Mattigkeit
- Samtigkeit

Lackfehler: Mögliche Ursachen und Fehlerbehebung

Sofortiges Kleben/Blocken bei Widerdruck:

- Die Lackqualität ist nicht geeignet für beidseitiges Lackieren, z.B. Hochglanzlacke
- Die Lackqualität ist nicht nassblockfest, d.h. ungeeignet für beidseitiges Lackieren
- Erheblich zu viel Lack aufgetragen
- Zu geringe Trocknerleistung bei nicht angepasster Druckgeschwindigkeit
- Falsche Trocknereinstellung (IR)
- Zu wenig Puder oder falsche Körnergröße

Lackfehler



Lackfehler

Nachträgliches partielles Verkleben oder Blocken: **Feuchtwasser**

- Brauchwasser: 0° dH Gesamthärte, z.B. durch defekte Osmose
Hoher pH-Wert durch hohe Carbonathärte sowie
Zusatz für mittelhartes Wasser
- FW-Zusatz: Unterdosierung: pH-Wert zu hoch
Überdosierung: Chemische Bestandteile wie
Glycerin und Glycol steigen zur Lackoberfläche
und erweichen den Lack

Lackfehler

Nachträgliches partielles Verkleben oder Blocken: **Farbe**

- Definierte Bestandteile können sich während der Trocknung lösen bzw. aufsteigen und den Lackfilm erweichen:
 - Wachse
 - Frischhaltemittel (Antioxidantien)
 - „Freshfarbe“
 - „Kasten- oder Walzenfrisch

Lackfehler

Nachträgliches partielles Verkleben oder Blocken: Überhöhte IR-Trocknung

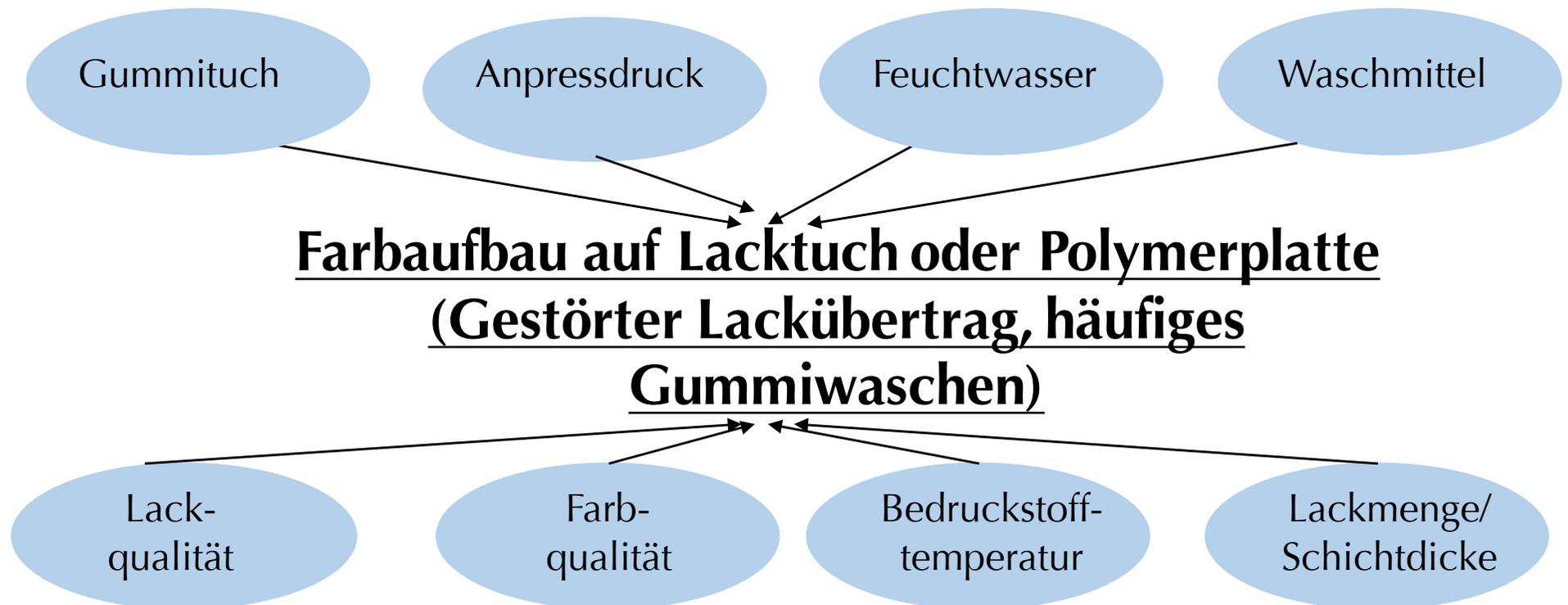
- Oxidative Trocknung: Ersterwärmung und weitere Erwärmung im Laufe der nächsten Stunden
- Spaltprodukte: undefinierte, unkalkulierbare Abspaltung chemischer Bestandteile, die den Lackfilm erweichen

Lackfehler

Nachträgliches partielles Verkleben oder Blocken: **Lackqualität**

- Nicht nassblockfest genug, d.h. nicht ausreichend resistent gegen Feuchtigkeit
- Nicht aufeinander abgestimmte Systeme (Bedruckstoff, Farbe und Lack)
- Trocknereinstellung nicht auf die Druckform abgestimmt

Lackfehler



Lackfehler

Farbaufbau auf Lacktuch oder Polymerplatte (Gestörter Lackübertrag, häufiges Gummiwaschen):

- Gummituch: Altes, farbfreundliches Offsettuch
- Anpressdruck: Möglichst gering halten, um mechanische Vermengung von Farbe und Lack möglichst gering zu halten
- Feuchtwasser: Emulsion prüfen und ggf. korrigieren
- Waschmittel: Speziellen Lackreiniger verwenden (kein herkömmliches Kohlenwasserstoff-Produkt)

Lackfehler

Farbaufbau auf Lacktuch oder Polymerplatte (Gestörter Lackübertrag, häufiges Gummiwaschen):

- Lackqualität: Zu geringe Lackmenge, eventuell zu schnell
- Farbqualität: Nicht angepasste Systemlösung
- Bedruckstofftemperatur: Unter 20° C wird Farbaufbau auf Gummituch gefördert
- Lackmenge/Schichtdicke: Je dünner der Lackfilm, desto sensibler für Farbaufbau. Mögliche Ursachen:
 - Lack ist zu warm
 - Lack wurde durch Waschwasser verdünnt
 - Kann generell mehr Lack gefahren werden? (Walzenlackwerk: justieren; Kammerrakel: Rasterwalze austauschen)

Lackfehler

Lackqualität

Trocknungsverhalten
schneller als Farbtrocknung

Trocknereinstellung

Schocktrocknung des Lackes
durch zu hohen IR-Betrieb

Krakulieren (Spannungsrisse des Lackes)

Farbe

- Trocknet langsamer als Lack
- Kontraktionsbewegungen der Farbe durch Wegschlagen des Mineralöls. Lack muss dies mitgehen bzw. einfangen
- Hohe Farbbelegung fördert Krakulieren

Bedruckstoff

Je langsamer bzw. weniger die Farbe wegschlagen kann, desto größer die Krakuliergefahr (Chromolux, alubedampftes Material)

Lackfehler

Krakulieren (Spannungsrisse des Lackes):

- IR-Leistung reduzieren
- Maschine schneller laufen lassen
- Empfohlene Stapeltemperatur 27° C bis 30° C
- Wenn möglich, Lackmenge erhöhen
- Mehrere Kontrollbogen auf einmal ziehen, unteren Bogen beurteilen
- Trocknungsverzögerer: Rettung der laufenden Produktion durch Zugabe von 0.5 – 1.5%
- Auswahl eines geeigneten Lacksystems

Lackfehler

Strukturbildung bei Mattlack (Snaking):

- Gummituch überprüfen (alt und abgedruckt?)
- Mattierungsmittelanteil zu hoch?
- Lackauftrag zu hoch?
- Viskosität zu hoch?
- Walzen-Lackwerk ist sensibler als Kammerrakel: Kontaktstreifen Tauchwalze/Dosierwalze strammer einstellen: 6-7 statt 4-5 mm

Lackfehler

Absinken der Viskosität:

- Eventuell Spülwasser von vorangehendem Lackwechsel/Systemreinigung im Lacksystem
- Eventuell zu hohe Temperatur (SOLL: 20° C)

Lackfehler

Ansteigen der Viskosität:

- Verdunstung des Wassers bei offenen Fässern / Containern
- Bildung von Mikroschaum
- Permanentes Umpumpen ohne Lackverbrauch
- Durch Kälte (falsche Lagerung)

Lackfehler

Schäumen des Lackes:

- Ursache: Pumpeneinstellung (Membranpumpe ist anfälliger als Schlauchpumpe), bzw. Lackqualität
- Behebung:
 - Zugabe von Entschäumer (0.5 – 2.0%)
 - Bereitstellung eines Leergebindes: Anstelle der Zirkulation im Originalgebinde erfolgt die Beschickung nur aus dem Originalgebinde; Rücklauf dann in Leergebinde
- Rakeleinstellung am Kammerrakel prüfen/eventuell Rakel austauschen

Teil VIII: Maxime

Maxime

DER BESSERE IST DER FEIND DES GUTEN!

(Zitat frei nach Voltaire 1694-1787)

- Sie ist für uns Motivation und Anspruch zum Wohle unserer Kunden
- Kundenzufriedenheit und Kundennutzen sind der Mittelpunkt aller Strategieinhalte



Ausgabe 1 / 2017

Autor: Joachim Frings

Mit verwendeten Quellen von:

Heidelberger Druckmaschinen

Schneidersöhne Deutschland

FUJIFILM Europe NV

Prüfbau

Merck