

Im Tiefdruck Folien veredeln

Kann der Tiefdruck klassische Veredelungsverfahren ersetzen?

Vor wenigen Wochen lud die Innoform Coaching GbR zu ihrer ersten internationalen Fachtagung zum Thema „Im Tiefdruck veredelte Folien“ ein. Über 160 Fachleute aus aller Welt diskutierten über neueste Techniken und Entwicklungen im Tiefdruck. Für die Converting-Branche besonders interessant war dabei die Frage, inwieweit Folien im Tiefdruck veredelt werden können. C2 stellt Ihnen ausgewählte Wortmeldungen der zwölf Referenten vor.

Der Tiefdruck gilt als das Verfahren, das zwar die höchste Druckqualität und Zuverlässigkeit gewährleistet, gleichzeitig aber auch etwas schwerfällig und unflexibel ist. Kein Wunder also, dass sowohl Anlagenbauer als auch Zulieferer intensiv daran arbeiten, dieses Image zu ändern und beispielsweise Vorlaufzeiten zu verkürzen und Preise zu senken.

Mehr Flexibilität

Ergebnisse dieser Bestrebungen stellt z. B. Rudi Weis-Schiff von der Janoschka Group, Kippenheim, vor: Nach seiner Aussage sind die durchschnittlichen Kosten für einen Zylinder von ca. 1.000 Euro im Jahr 1990 auf derzeit ca. 350 Euro gesunken. Einflussfaktoren für die endgültigen Kosten sind vor allem die jeweiligen Produktionsstandorte, das Fertigungs-Equipment, der Automatisierungsgrad und das jeweilige Auftragsvolumen. Die Vorlauf- und damit die Lieferzeit liegen derzeit bei ca. zwei Wochen.

Zahlreiche Neuentwicklungen, wie etwa die neuen Produktlinien Cylight von Janoschka oder Gelenium von der Saueressig GmbH sollen künftig

auch bei kleineren Auflagen für Konkurrenzfähigkeit sorgen. Sie überzeugen vor allem durch ein geringeres Gewicht sowie geringere Lager- und Transportkosten. So beruhen beispielsweise die Gelenium-Zylinder auf einem konischen Prinzip. Der Kern besteht aus Aluminium, die Außenschicht ist rundherum chemisch vernickelt.

Nach Aussage von Stefan Beilenhoff, Saueressig, zeichnen sich die Produkte der neuen Hohlzylinderreihe durch eine hohe Lösemittelresistenz und eine uneingeschränkte Wiederverwendbarkeit aus. Sie können in allen gängigen Gravur- und Laserverfahren bebildert werden. Die Sleeve-Technik erlaubt es, sie in verschiedenen Druckmaschinen bzw. -typen einzusetzen.

Farbe als Alternative zum Laminieren

Ein wichtiger Aspekt im Tiefdruck sind natürlich auch die Farbsysteme, die eingesetzt werden können. Dr. Stefan Hüp, Siegwirk Druckfarben AG, zog dabei ein interessantes Fazit: Vor dem Hintergrund neuer Verpackungsformen, Materialien und gesetzlicher Regelungen bieten neue

Farbsysteme sowohl die Möglichkeit zur Realisierung neuartiger Verpackungskonzepte als auch Optionen zur Effizienzsteigerung oder Kostenreduktion. So kann beispielsweise bei einem Siegelrandbeutel eine Laminierschicht (Folie, Kleber und Verarbeitungsschritt) durch eine Zwei-Komponentenfarbe plus Überdrucklack ersetzt werden.

Höchste Anforderungen werden aber auch an Farbsysteme gestellt, wenn es darum geht, bedruckte Folien im Verbund zu kaschieren. Die besondere Herausforderung dabei ist, eine optimale Abstimmung zwischen Farbe und Kleber zu erzielen, um Vermischungen, eine schlechte Verbundwirkung oder mangelnde Sterilisationsfähigkeit zu vermeiden, wie Dr. Matthias Henker, Flint Group Germany GmbH, zu berichten wusste. So stellte er als neueste Entwicklung auf diesem Gebiet rein auf Polyurethan basierte Kaschierfarben vor, die nicht nur für den Flexo- und Tiefdruck geeignet sind, sondern auch auf fast allen Folientypen haften, chlorfrei sind sowie Sterilisationsanwendungen ermöglichen. ■



Regelr Austausch unter den Teilnehmern



Breite Vielfalt an Folienverpackungen



Interessierte Blicke der Fachleute