

Merkblatt für kaschierte Verpackungen bzw. kaschierte Bogen

Um Ihnen und uns bei einer gemeinsamen Produktion Ärger und Verzögerungen zu ersparen, ersuchen wir Sie nachstehende Punkte zu beachten und uns im Bestellfall die Kenntnisnahme zu bestätigen.

Kaschier- Druckbogen:

Da es sich am Besten bewährt hat verwenden wir ausschließlich Kunstdruckpapier mind. 135 g/m² oder, wenn auf Wellpappe B-Welle kaschirt wird MM-Liner 230 g/m². Wenn die Druckbogen beige gestellt werden ist darauf zu achten, dass die Bogen lackiert sein müssen, und dass die Laufrichtung der Bogen, die Stellung des Druckes am Bogen und die Anlagenseite mit uns im **Vorhinein** geklärt werden muss!
Außerdem ist die Anlagenseite auf den Bogen zu kennzeichnen.

Verarbeitung:

Um gute Ergebnisse zu erzielen, können Druckbogen erst nach mind. 24 Stunden ab dem Druck weiterverarbeitet werden. Die kaschierten Bogen müssen wiederum mind. 24 Stunden austrocknen bevor sie weiterverarbeitet werden können, sonst kommt es zu Maßdifferenzen von bis zu 5 mm (Durch die Dehnung des Papiers im feuchten Zustand)

Passerdifferenzen:

Durch mehrere Arbeitsgänge bis zum fertigen Produkt kann es zu Passerdifferenzen von bis zu 1,5 mm kommen, bitte beim Druckaufbau darauf zu achten. Texte nicht zu knapp an den Rand stellen, Farbflächen unbedingt mind. 3 mm überfüllen.

Fertige Produkte:

Karton, Pappe, Wellpappe und Papier sind „lebende“ Materialien, d.h. bei Temperaturwechsel oder Luftfeuchtigkeitsunterschieden (z.B. Lagerraum, Verkaufsraum) „arbeitet“ das Material, es wird sich etwas verwinden. Verpackungen im flachen Zustand dürfen nicht zu trocken gelagert werden, da sonst das Papier spröde wird, und beim Zusammenstellen aufbrechen kann. Am besten wäre solche Verpackungen sofort zu konfektionieren und im aufgerichteten Zustand zu lagern. Speziell bei dunklen Farben und Silber und Gold ließe sich ein Brechen der Kanten durch Cellophanierung vermeiden.

Beigestellte Druckunterlagen:

- + Bei der Erstellung von PDF Dateien ist darauf zu achten, dass als Komprimierungsqualität „Print“, „PDFX1a“ der „PrePress Qualität“ eingestellt ist und alle Schriften eingebettet sind.
- + Als Überfüller sind je nach Projekt mindestens 3 bis 5mm Überfüller zu definieren.
- + Die von uns beigestellte Stanzezeichnung definieren Sie am Besten als überdruckende Schmuckfarbe in Ihrem Grafikprogramm. Bitte befüllen Sie alle Drucknutzen der Stanzezeichnung.
- + Bilder sind als TIFF-(Komprimierung LZW) oder EPS-Format (Komprimierung JPEG, max. Qualität) abzuspielen.
- + Bildauflösungen bei Strichlogos: für gute Qualität mindestens 800 DPI
- + Bildauflösungen bei Graustufen- und Farbbildern: 300 DPI (bei FM Raster 400 DPI)
- + Bitte um Kontrolle der Druckfarben (Volltonfarben ↔ Prozessfarbe, RGB ↔ CMYK)
- + 4-färbige Bilder im CMYK-Farbformat abspeichern (nicht RGB oder LAB)

Legen Sie bitte UNBEDINGT einen Ausdruck Ihrer Datei bei oder stellen Sie uns ein niedrig aufgelöstes (Screen) PDF mit Eckzeichen bzw. Stanzkonturen bei.

Wir empfehlen der End-Kontrolle einen Kontrollausdruck im Originalformat. Wenn Sie die Endkontrolle an unserem PDF vornehmen, müssen Sie die „Überdrucken-Vorschau“ im Acrobat-Programm (ab Version 6-0) aktivieren um eine richtige Ansicht zu erhalten.

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren Betreuer.

.....
Zur Kenntnis genommen

