

FOLACOAT / FOLACOMP – DIE SYSTEMLÖSUNG FÜR INLINE-LACKIERUNGEN

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

THEMENÜBERSICHT:

1. Übersicht der Systemkomponenten - Produktbeschreibung
2. Lackformherstellung auf CAD-Schneidesystemen
3. Anwendung von Folex Lackierplatten
4. Reinigung der Folacoat Lackierplatten
5. Lagerung der Folacoat Lackierplatten
6. Vorteile der Folacoat Lackierplatten

1. ÜBERSICHT DER SYSTEMKOMPONENTEN - PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertige Verpackungskonzepte benötigen Lackplatten, die den aktuellen Anforderungen in der Inline-Lackierung im Offsetdruck gerecht werden.

Neben funktioneller Schutzlackierung für die schnellere Weiterverarbeitung rückt zunehmend das Thema der Sonderlackierungen für Promotionszwecke in den Fokus. Die leistungsfähigen Folacoat Lackierplatten erfüllen diese Anforderungen in besonderem Maße.

Anders als von Gummidrucktüchern bekannt, besteht das Trägermaterial der Folacoat Lackierplatten aus masstabilen Polyesterfolien- bzw. Polyesterfolien-Laminaten. Diese Trägermaterialien ermöglichen einen registertreuen Lackübertrag und sichern mehrfache Verwendung zu. Basierend auf neuste Beschichtungstechnologien wird die lackführende Polymerschicht mit höchster Präzision auf das Trägermaterial beschichtet. Das verwendete Polymer wurde speziell für die Übertragung von Lacken (und nicht wie bei Gummitüchern für die Übertragung von Druckfarben) entwickelt. Ein Rückspalten der Druckfarbe kann weitestgehend ausgeschlossen werden. Folacoat Lackierplatten sind für die Verwendung von Dispersions- sowie UV-Lacke geeignet und liefern beste Lackierergebnisse.


In einigen Fällen rüsten wir die Folacoat Lackierplatten mit einer zusätzlichen Gleitfolie aus, die die spätere Weiterverarbeitung mit einem CAD-Schneidesystem vereinfacht. Desweiteren liefert die Gleitfolie einen optimalen Schutz gegen mechanische Beschädigung der Oberfläche bei Transport oder Lagerung.

Die Folacoat Lackierplatten bilden mit unseren kompressiblen Folacomp Unterlagen ein leistungsfähiges Lackiersystem, das höchsten Ansprüchen an Lackierqualität und Produktivität gerecht wird.

Folacomp Unterlagen bilden hierbei die Basis für einen ruhigen Maschinenlauf und schonen dadurch die Walzenlager der Druckmaschine.

Bei Folacoat Lackierplatten müssen die Konturen von nicht lackierenden Stellen geschnitten werden, um die Aussparungen manuell ausheben zu können. Wir weisen darauf hin, dass positive Lackierflächen nicht zu klein angelegt werden sollen und eine Seitenlänge von mindestens 1 cm aufweisen sollten.

Der Inhalt ist das Ergebnis umfangreicher Entwicklungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrungen. Alle Angaben und Hinweise erfolgen nach bestem Wissen. Sie stellen keine Eigenschaftszusicherung dar und befreien den Benutzer nicht von der eigenen Prüfung, auch im Hinblick auf Schutzrechte Dritter. Für die Beratung durch dieses Merkblatt ist die Haftung auf Schadenersatz gleich welcher Art und welchen Rechtsgrundes ausgeschlossen. Technische Änderungen im Rahmen der Produktentwicklung bleiben vorbehalten.



Die Folacoat Lackierformen ermöglichen gleichermaßen die Übertragung von Dispersions- und UV-Lacken. Sie zeichnen sich durch hohe Resistenz gegen die in diesen Lacken enthaltenen Substanzen und die entsprechenden Reiniger aus.

Die folgenden Lackplattentypen sind mit einer Gleitfolie für die Verarbeitung auf Schneide-Plottern mit Schnittvisualisierung erhältlich:

Folacoat Plus: Die Folacoat Plus ist eine universelle Lackplatte mit einem Doppelträger für hohe Dimensionsstabilität.

Folacoat Extreme: Eine universelle Lackplatte mit einer quellarmen Polymerschicht. Neben Dispersions- und UV-Lacken findet dieser Lackplattentyp Einsatz bei H-UV bzw. LED-UV-Anwendungen.

Folacoat Ultra-T: Eine dimensionsstabile Lackierplatte in der Stärke 1,95mm, ausgestattet mit einer polymeren Deckschicht für einen perfekten Lackübertrag. Diese Platte ist geeignet für Dispersions- und UV-Lacke.

Folacoat Diamond: Eine Lackplatte für beste Glanzergebnisse in UV-Hochglanz-Anwendungen. Diese Platte ist auch geeignet für den Einsatz mit Dispersionslacken.

Folacoat Pearl: Die vergrößerte Oberfläche der Folacoat Pearl unterstützt den Transfer von Matt- oder Soft-Touch Lacken. Diese Platte ist auch geeignet für den Einsatz mit Dispersions- und UV-Lacken.

Folacoat Flex: Um einen optimalen Lackübertrag in Unabhängigkeit unterschiedlicher Substratqualitäten und Lacktypen zu erzielen, wurden die kompressiblen Folacoat Flex Lackierplatte entwickelt. Diese bestehen neben dem Träger aus einer kompressiblen Schaumschicht und dem gewohnten Folacoat Plus- Polymer für die Lackübertragung. Die Folacoat Flex ist bislang nur für die Übertragung von Dispersionslacken geeignet.

Die folgenden Lackierplattentypen erhielten eine Polymerschicht mit optimierten Gleiteigenschaften:

Folacoat Basic: Günstige Lackierplatte mit einem einlagigen Polyesterträger. Die Folacoat Basic ist für die Verwendung mit Dispersions- und UV-Lacken geeignet. Die optimierte Deckschicht verhindert Farbaufbau bei der Verwendung von Sonderfarben und Low-Migration- Farben.

Folacoat Advance: Günstige Lackierplatte bestehend aus einem einlagigen Polyesterträger und einer weichen polymeren Schicht. Die Folacoat Advance ist für die Verwendung mit Dispersions- und UV-Lacken geeignet. Insbesondere bei unterschiedlichen Substratqualitäten werden gute Ergebnisse erzielt.

Folacoat Easyspot: Selbstklebendes transparentes Folacoat Deck-Polymer als funktionelle Schicht zum Applizieren auf Polyester-Folien. Ideal für kleine Lackierflächen und geringe Auflagen.

Hinsichtlich verfügbarer Dicken bzw. Dimensionen finden Sie umfangreiche Informationen zu den obigen Qualitäten in unserem Downloadbereich unserer Web-Site www.folex.de .

Der Inhalt ist das Ergebnis umfangreicher Entwicklungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrungen. Alle Angaben und Hinweise erfolgen nach bestem Wissen. Sie stellen keine Eigenschaftszusicherung dar und befreien den Benutzer nicht von der eigenen Prüfung, auch im Hinblick auf Schutzrechte Dritter. Für die Beratung durch dieses Merkblatt ist die Haftung auf Schadenersatz gleich welcher Art und welchen Rechtsgrundes ausgeschlossen. Technische Änderungen im Rahmen der Produktentwicklung bleiben vorbehalten.

2. LACKFORMHERSTELLUNG AUF CAD-SCHNEIDESYSTEMEN

Die maschinelle Verarbeitung auf einem Schneideplotter bietet Vorteile:

Der Verzerrungsfaktor wird in der Software des Schneidesystems berücksichtigt. Des Weiteren schneidet ein Plotter wesentlich schneller und genauer. Darüber hinaus bietet ein Schneidesystem die Möglichkeit, kompliziertere Flächen zu schneiden, z.B. Kreise, Halbkreise, usw., was manuell nur schwer durchführbar ist.

Die Oberflächenbeschichtung unserer Lackierformen mit einer Gleitfolie, die auch Schutzfunktionen ausfüllt, unterstützt das ruhige Gleiten des Plotterkopfes des CAD-Schneidesystems über das Polymer. Einer Lackierformbeschädigung oder Beschädigung des Schneideplotters durch ruckartige Führung des Schneidmessers wird dadurch vorgebeugt.

Des Weiteren unterstützt die Gleitfolie die Visualisierung der auszusparenden Polymerbereiche nach dem Schnitt. Die durchtrennte Gleitfolie ist gut sichtbar und verringert ein Übersehen von Aussparungen in der Deckschicht.

Nach dem Schneiden und dem Entfernen der Gleitfolie empfiehlt es sich, die lackierende Polymeroberfläche mit einem weichen Lappen und Wasser zu reinigen, um mögliche Verunreinigungen oder Hafrückstände der Gleitfolie zu entfernen.

Die Schneidetiefe entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Datenblatt, das für jedes Produkt erhältlich ist. Sie ist definitiv erreicht, wenn auf der Rückseite eine feine weiße Linie bei der Lackierplatte erkennbar wird.

Es sollten vorab Schneidetests vorgenommen werden, um eine Verletzung der unteren Basisfolie unbedingt zu vermeiden. Bitte beachten Sie jeweils das Datenblatt des zu verarbeitenden Produktes.

Nach dem Schneiden kann das Entfernen der nicht lackierenden Stellen beginnen (strippen). Bei größeren zu strippenden Flächen sollten diese in Streifen von max. 5 cm Breite geschnitten werden. Dies ist wichtig, um Beschädigungen des Trägers zu vermeiden. Mit dem **Folacoat Hebewerkzeug** wird anschließend an einer Ecke das Polymer angehoben. Das Abziehen der Polymerschicht sollte langsam erfolgen, damit sich die Trägerfolie nicht hebt, was zu Verformungen führen könnte. (Siehe hierzu auch Information „Vorbereitung/Preparation“.)

Das abgezogene Polymer kann ganz normal mit dem Hausmüll entsorgt werden, da es für die Umwelt harmlos ist. Die Lackierform ist fertig gestellt, wenn alle Flächen, die nicht lackieren sollen, entfernt wurden.

3. ANWENDUNG VON FOLEX LACKIERPLATTEN

Angaben zur Verwendung der Lackierformen im Lackwerk von Druckmaschinen entnehmen Sie bitte den Maschinenhandbüchern der Hersteller.

Je nach Maschinentyp kann eine Verbesserung der Dämpfungseigenschaften des Zylinderaufbaus im Hinblick auf die harte Polyesterbasisfolie beim Maschinenlauf erforderlich sein. Um das Dämpfungsverhalten des Zylinderaufbaus speziell für Maschinen mit Kammerrakelsystem zu optimieren, empfehlen wir neben unseren kompressiblen Lackierformen unsere kompressible Folacomp-Unterlage als Systemlösung.

Durch Folacomp wird der Unterbau kompressibel gestaltet und eine ideale Abwicklung erreicht.

4. REINIGUNG DER FOLACOAT LACKIERPLATTEN

Als geeignete Reinigungsmittel empfehlen wir ein Gemisch Waschbenzin/Wasser im Verhältnis 1:1, ein Gemisch Isopropanol/Wasser im Verhältnis 1:1 oder handwarmes Wasser. Grundsätzlich sollte die Anwendung von langsam verdunstenden oder nach-fettenden Reinigungsmitteln nicht erfolgen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unseren Informationen „Folacoat Reiniger“ bzw. „Folacoat UV-Reiniger“

5. LAGERUNG DER FOLACOAT LACKIERPLATTEN

Nach dem Reinigen und Trocknen kann die Lackierplatte für Wiederholungsaufträge gelagert werden, wobei darauf zu achten ist, dass sich das Polymer in sauberem, trockenem Zustand befindet. Die anschließende Lagerung sollte möglichst hängend erfolgen. Es empfiehlt sich, das Format in eine Folie einzuschlagen, damit sich kein Staub an der Oberfläche des Polymers absetzen kann. Die Lagerung einer PET-Lackierplatte kann gegebenenfalls auch gerollt vorgenommen werden. Auch hier sollte der Schutz vor Staub gewährleistet sein.

6. VORTEILE DER FOLACOAT LACKIERFORMEN

- Hohe Maßstabilität, bedingt durch die Polyester -Basisfolie
- Eine „PET“ basierte Lackierplatte besitzt einen Träger aus zwei laminierten Polyesterfolien. , Selbst wenn die obere Trägerfolie angeschnitten wird, bleibt der untere Träger unbeschadet und stark genug, ein Reißen der Lackierform zu verhindern.
- Wiedereinsetzbar, hohe Auflagenbeständigkeit
- Das Format kann außerhalb der Druckmaschine hergestellt werden, wodurch teure Stillstandzeiten vermieden werden.
- Die Vorbereitungszeit eines Formates, z.B. für Speedmaster CD 102 beträgt ca. 1 - 1,5 Std. Plotterherstellung
- Die massstabile Polyesterfolie verbessert die Passgenauigkeit von Registerstanzungen.
- Durch die mikrorauhe Oberflächenbeschaffenheit kann ein besserer Glanzgrad als bei einer Lackübertragung mit einem Gummidrucktuch oder einer Photopolymerplatte erreicht werden.
- Bedingt durch die wasserfreundliche Oberfläche des Polymers ist der Farbaufbau bei der Produktion „nass in nass“ erheblich geringer als bei einem Gummidrucktuch, dessen Oberfläche absichtlich farbfreundlich gestaltet ist. Das hierdurch seltener auftretende Verlangen nach einer Lackierformreinigung reduziert zeitaufwändige Stillstandzeiten. So berichten Kunden, dass Sie erst nach ca. 30.000 oder mehr Druckbogen die Form reinigen mussten.
- Ein Nachspannen der Lackierform entfällt. Dadurch Reduzierung von Stillstandzeiten.

Falls gewünscht, kann unsere Lackierform auch geschient geliefert werden. Bitte wenden Sie sich hierfür an Ihren Händler.