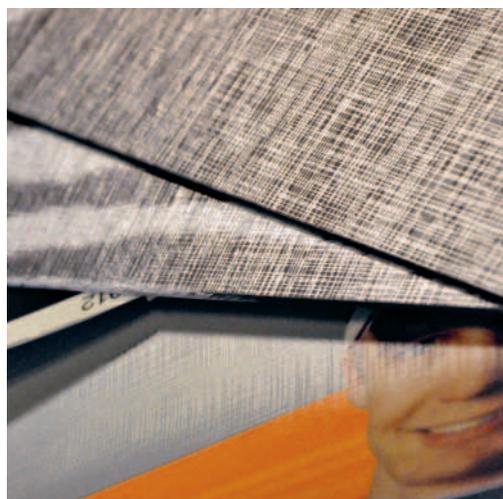


# Beim Kaschieren hat das Klebsystem viel zu leisten

**DRUCKVEREDELUNG** ■ Bei der Verpackungsherstellung und -veredelung kommen Klebstoffe und Lacke zum Einsatz, die nicht nur hohen Ansprüchen genügen, sondern auch miteinander funktionieren müssen, um den Veredelungsprozess effizient zu gestalten. Was muss dabei beachtet werden?

■ Die Attraktivität der Ware am Point of Sale gewinnt immer mehr an Bedeutung. Verpackungen, die in Qualität und Erscheinung besondere Akzente setzen sollen, werden aufwändig und hochwertig veredelt. Sie spielen bei der Kaufentscheidung eine wesentliche Rolle.

Für die Herstellung hochwertiger Produktverpackungen werden alle Techniken der Druckveredelung auf ihre Leistungsspitze getrieben, um ihr Potenzial voll auszuschöpfen. Auf das Trägermaterial kommen bei diesem Prozess viele Bearbeitungsschritte zu: Bedrucken, Folienkaschieren,



Klebstoffe und Lacke spielen für die Qualität der veredelten Verpackung oder des veredelten Druckproduktes allgemein eine entscheidende Rolle. Dabei sind die an sie gestellten Anforderungen hoch.

Rillen, Falzen, Prägen und schließlich das Zusammenfügen. Alternativ zur Folienkaschierung kann auch UV-Lackierung zum Einsatz kommen.

Für die Qualität der veredelten Verpackung bzw. der veredelten Drucksache generell spielen Klebstoffe und Lacke eine entscheidende Rolle. Dabei sind die an sie gestellten Anforderungen hoch: Kompatibilität zu unterschiedlichsten Materialien und Oberflächeneigenschaften, hohe Leistungsfähigkeit bei kurzen Prozesszeiten, sichere Haftung bei hohen Rückstellkräften sowie die Sicherstellung einer wertigen Optik und hohen Widerstandsfähigkeit der fertigen Verpackung.

**DRUCKFOLIENKASCHIERUNG.** Um den hochwertigen Eindruck einer Druckveredelung möglichst lange zu erhalten, können Druckbögen

zum Beispiel folienkaschier werden. Die Kaschierfolien werden mit Klebstoff auf das zu kaschierende Gut aufgebracht. Für das Klebsystem ergeben sich hier besondere Anforderungen: Es muss gute Adhäsionseigenschaften sowohl zum bedruckten Trägermaterial als auch zur hohen Materialvielfalt der Kaschierfolien aufweisen. Der Verbund darf in den weiteren Verarbeitungsschritten, wie etwa beim Rillen, Falzen oder Prägen, nicht delaminieren. Da Glanzfolienkaschierungen Sichtkaschierungen sind und damit hohe Ansprüche an die optische Qualität gestellt werden, muss der Folienklebstoff Eigenschaften wie besondere Reinheit und Sauberkeit mitbringen.

Die Eigenschaften der Folienkaschierklebstoffe für besonders hochwertige Verpackungen wurden in den letzten Jahren weiter ausgebaut. Ein von der Jowat SE mit Sitz in Detmold im vergangenen Jahr entwickelter Dispersionsklebstoff aus der Jowacoll-Produktfamilie ist speziell für anspruchsvolle Jobs bei der Druckbogenkaschierung konzipiert. D.h. die Verlaufseigenschaften wurden laut Hersteller weiter verbessert. Und durch eine gleichmäßige Benetzung und ein geringes Schaumverhalten kann die einkomponentige Dispersion zur optischen Qualität des folienkaschierten Produktes beitragen, so Jowat. Verbund- und Schnittfestigkeit sowie Widerstandskraft sollen den Prozessablauf in den weiteren Verarbeitungsschritten stabilisieren. Zudem sind Gewinne in puncto Produktionseffizienz und Verarbeitungszeiten zu registrieren, da die Zugabe eines Vernetzers und somit Dosier- und Mischvorgänge der Komponenten entfallen.

**UV-LACKIERUNG.** Neben den Klebstoffen bilden UV-Lacke bei Jowat eine weitere Produktfamilie für den Prozess der Druckbogenveredelung. Der UV-härtende Dekorlack soll auf allen gängigen Druckfarben sicher haften und sehr kratzfest sowie gute verarbeitbar sein.

Jowat-UV-Lacke und -Verschlussklebstoffe sind Komplementärprodukte. So kann zum Beispiel der Druckbogen im Veredelungsprozess vollflächig lackiert werden, ohne dass auf den Verschlusslaschen Aussparungen für die späteren Klebstellen vorgesehen werden müssen. Die Verschlusslaschen kleben auf der lackierten Oberfläche, auch bei kurzen Prozesszeiten und geringem Anpressdruck. Damit die Stabilität der Verpackung auch später noch hohen Belastungen standhält, muss der Klebstoff eine hohe Verbundhaftung aufweisen.

## Hochglanz-Lackierung im Offsetdruck

■ Die Inline-Veredelung nimmt an Relevanz stetig zu. Dies zeigt der Trend zu qualitativ immer hochwertigeren Printprodukten. Vor diesem Hintergrund bietet zum Beispiel die Firma Folex Coating GmbH (Köln) mit der weißen Lackplatte Folacoat Diamond ein neues Produkt für die Hochglanz-Lackierung im Offsetdruck an.

Die Lackplatte ist insbesondere für Druckunternehmen im Bereich Akzidenz- und Ver-



Eine Lackplatte aus dem Folacoat-Portfolio.

packungsdruck interessant, die einen hohen Anspruch an ihre Druckprodukte haben und hohe Glanzeffekte bei der UV-Lackierung erzielen möchten.

Das Polymer wird auch bei diesem Produkt durch eine Schutzfolie geschützt, um eine gute Schnittvisualisierung zu erzielen. Die Folacoat Diamond verfügt über ein weiches Deckpolymer mit Oberflächeneigenschaften, die einen sicheren UV-Lack-Transfer ermöglichen sollen. Auch ein Auslackieren mit Dispersionslacken sei machbar. Die Lackierplatte lässt sich laut Anbieter schnell und leicht strippen. Das neue Produkt wird auf der Drupa vorgestellt (Halle 4, Stand F05).

Unternehmensseitig hat sich bei Folex auch etwas getan. Mit der Inbetriebnahme einer neuen Rollenschneidemaschine am Standort Köln können neben den bisherigen Rollennutzbreiten 1080 mm und 1280 mm die Folacoat-Lackierplatten nun auch in den Nutzbreiten 800 mm und 1600 mm angeboten werden. Durch diese neuen Rollenbreiten besteht die Möglichkeit einer Verschnittoptimierung. Weiterhin werden neben den Standardlängen 15 m und 20 m nun auch Rollen in 30 m und 40 m angeboten. Zunächst werden die Produkte Folacoat Plus, Folacoat Extreme und Folacoat Basic in den neuen Breiten angeboten.