

1. Eigenschaften

Relieflack ist eine hochaufgebaute, fühlbare UV-Konturlackschicht mit hohem Glanz bzw. Mattierung. Als Alternative zur Blindprägung bietet die Relieflackierung den Vorteil, dass die Bedruckstoffrückseite nicht verformt wird und dadurch für die Gestaltung frei bleibt.

2. Layout/Motivwahl

Die besten Ergebnisse werden mit Relieflack bei einer Strichstärke von 1-2,5 mm und Schriften größer als 12 Pkt. erzielt. Die Detailauflösung ist begrenzt, negative Schriften sind nicht möglich. Bei größeren Flächen ist die Reliefwirkung stark eingeschränkt und die Ränder wirken durch die Druckschulter wulstig. Wir empfehlen dann eine reduzierte Lackschichthöhe.

Auf weißem Untergrund hat die Relieflackschicht eine gelb-gräuliche Färbung.

Die Flexibilität der dicken Lackschicht ist begrenzt. Das Lackmotiv muss außerhalb von Schnitt-, Rill- und Stanzlinien angelegt werden.

Relieflacke eignen sich nur für 1-seitige Beschichtungen, d.h. nicht zum Umschlagen/Umstülpen drucken.

3. Bedruckstoff

Format: min.: 315 x 440 mm max.: 750 x 1050 mm

Stärke: 150-450 g/m² Papiere mit Volumen bevorzugt.

Dünnere und glänzend gestrichene Papiere sind nur nach technischer Klärung einsetzbar.

Relieflacke können auch für matt-/glanzfolienkaschierte Printprodukte eingesetzt werden!

4. Verarbeitung

Um Mängel in der Weiterverarbeitung zu vermeiden, muss der Relieflack in Schnitt-, Rill- und Stanzlinien und Klebestellen ausgespart werden. Abweichende Motiv Anforderungen nur nach Rücksprache.

Der hohe Lackauftrag bedingt eine Fertigung in kleinen Lagen durch alle Produktionsschritte, sowie Transport und Lagerung mit niedriger Palettenhöhe.

Beim Schneiden (Planschneider/3-Schneider) ist geringster Pressbalkendruck einzustellen. Nur in kleinen Lagen schneiden.

Ist hohe Schnitt- und Falzgenauigkeit gefordert, empfehlen wir eine separate Stanzung/Rillung im Einzelbogen.

Jede Belastung durch mechanischen Druck und Eigengewicht kann zum Einpressen der Lackschicht in den Bedruckstoff führen, d.h. der Effekt geht verloren und/oder markiert sich auf der Rückseite. Bei ungleicher Motivverteilung ggf. zum Druckausgleich unterbauen. Dies gilt auch für bereits verarbeitete Zwischen- und Fertigprodukte, sowie deren Verpackung, Transport und Lagerung.

5. Verpackung

Paletten nur gewickelt/ingeschweißt transportieren, nicht stapeln oder binden (keine Umreifungsbänder). Fertige Produkte stehend in Kartons verpacken/lagern oder Kartonzwischeneinlagen einlegen.

6. Fertigungszuschuss

Für die Relieflackierung und deren Verarbeitung sind höhere Zuschussquoten erforderlich:

Relieflack: min. 50 Bogen + 5-10 % Fortdruckzuschuss
(+ Folgeschritte)

Sie können sich die technischen Richtlinien für Relieflack auch unter www.rieker-dv.de/de/service/relieflack.pdf herunterladen.

Beachten Sie bitte auch unsere allgemeinen technischen Informationen unter www.rieker-dv.de/service oder rufen Sie uns an: Tel.: 0711-7587099-0.

Optimal fertigungstechnisch abgestimmte Prozesse sparen Zeit und Kosten und führen zur besten Qualität.