

WELLPAPPE NACHRICHTEN

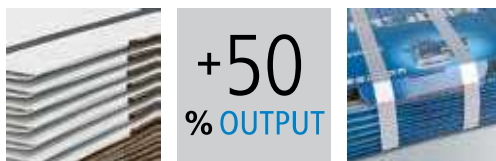
AUSGABE 2|2022 (21. JAHRGANG)

INHALT: NEUER HEIZGURT ÜBERTRIFFT ERWARTUNGEN | »WAS TUN, WENN DAS RASTERMOTIV IM POST-PRINT GRÖßER ALS DAS MAXIMALE PLATTEN-FORMAT IST?« | METSÄ BOARD – 50 JAHRE KRAFTLINER-PRODUKTION IN KEMI | NEUE ROTATIONSSTANZE VON BOBST: MASTERLINE DRO | MARBACH: STANZEN 4.0 (»CONNECT|M«) | KURZNACHRICHTEN

E-PAPER:
WWW.WELLPAPPENACHRICHTEN.DE

BOXFLOW® Solutions
POWERPACKER IV

 **BAHMÜLLER**
Invest in Success



10 Years **SUCCESS STORY**
© 2012–2022

POWERPACKER IV | The next Generation

Höchste Produktivität beim Abpacken durch vollautomatisches Ablegen und schonendes Umreifen aller gängigen Faltschachteltypen bei maximaler Produktionsgeschwindigkeit.
Niedrigste Stückkosten, perfekte Qualität durch modernste Sensorik, reduzierter Personaleinsatz.
Verbessern Sie mit uns die Leistung des End-of-Line-Bereichs Ihrer Faltschachtelklebemaschine.



www.bahmueller.com



WAS TUN, WENN DAS RASTERMOTIV IM POST-PRINT GRÖßER ALS DAS MAXIMALE PLATTENFORMAT IST?

AUFTRÄGE BIS 2,8 METER DRUCKBREITE STELLEN SPEZIELLE ANFORDERUNGEN IN DER VORSTUFE BEI GLATZ KLISCHEE ALS AUCH IM DRUCK BEI HANS KOLB WELLPAPPE

[EIN FACHBEITRAG VON DIETER FINNA, PACK.CONSLT, PFORZHEIM]

Wenn Wellpappe-Verpackungen des weltweit führenden Motorgeräteherstellers Stihl das maximale Fotopolymerplatten-Format von 2,0 Metern überschreiten, ist die Druckvorstufe bei Glatz Klischee gefordert, dies in geeignete Großformat-Montagen für den Rasterflexodruck umzusetzen. Dabei hat sich der Schaumunterbau »Innovalux« mit Vliesrückseite bewährt. Die Vorteile dieser Lösung zeigen sich beim Handling der Montagen in der Druckvorstufe sowie auch im Druck.

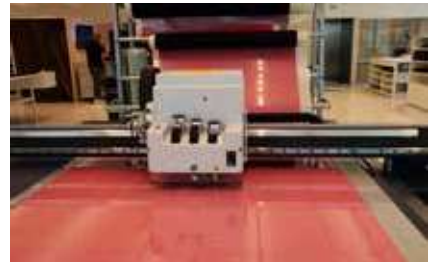
Wie so oft sind es die feinen Details, die den Unterschied ausmachen. Dies trifft auch auf die überbreiten Druckformen im Wellpappendirektdruck zu. Die Anforderungen dieser Druckformen werden wesentlich durch die beiden Einzelkomponenten aus Fotopolymerplatten und Schaumunterbau definiert. Beide stellen auf Grund ihrer Dimensionen besondere Anforderungen in der Verarbeitung und im Druck. Bei den Fotopolymerplatten ergibt sich die Anforderung aus dem Platten-Format, das lediglich bis zu einer Größe von 1.270 x 2.032 mm erhältlich ist. Dadurch kann eine Druckform im Großformat bis 3,0 Meter Breite nicht aus einem Stück hergestellt werden. Bei den Schaumunterbauten liegt die Herausforderung in der Konstanz der Materialeigenschaften über die gesamte Druckbreite. Für beides hat Glatz Klischee eigene Lösungen gefunden und kombiniert diese zu gestoßenen Großformat-Montagen für den hochwertigen Rasterflexodruck.

Montagemöglichkeiten bis 3,0 Meter Druckbreite

Basis der Großformat-Montagen für den Wellpappen Post-Print ist ein Schaumunterbau von Innova Flexo Products, der bei Glatz Klischee vorgefertigt auf eine Polyesterfolie laminiert in verschiedenen Breiten zur Verfügung steht. In einem ersten Arbeitsschritt zeichnet ein Plotter die Stanzform standgenau auf die Polyesterseite des Schaumunterbaus und schneidet ihn auf das benötigte Format. Bei Glatz Klischee liegt die maximale Montagebreite, die verarbeitet werden kann, bei 3,0 Metern.

Designgerechte, kreative Lösung

Der kreative Arbeitsschritt der Vorstufe liegt dann in der Montage der Druckplatten. Der notwendige Schnitt durch das Design und damit durch die Fotopolymerplatten wird so gewählt, dass möglichst wenig Bildteile betroffen sind. Das benötigt entsprechend große Erfahrung, da der Schnitt auch durch Rasterelemente des Druckmotivs geht. „Durch die jahrelange Partnerschaft zwischen Kolb Wellpappe und Glatz Klischee gibt es bei den technischen Möglichkeiten eine große Erfahrung und dadurch sind solche Spezialitäten auch umsetzbar“, unterstreicht Manfred Schattenthaler,



[Bild oben]: Mit Hilfe eines Plotters wird die Stanzform auf den Schaumunterbau »Innovalux« übertragen. (Quelle: pack.consult)

[Bild Mitte]: Gestoßene Druckplatten Montage mit den Markierungslinien des Plotters. (Quelle: Glatz Klischee)

[Bild unten]: Der Schaumunterbau mit Vliesrückseite erleichtert das Positionieren der großformatigen Post-Print Montage auch in der Andruckmaschine. (Quelle: Glatz Klischee)

Geschäftsführer bei Glatz Klischee die Möglichkeiten in der gewachsenen Zusammenarbeit mit Kolb. Im Druck ist es dann kaum sichtbar, dass es sich um eine gestoßene Montage handelt. Hilfestellung bei der Plattenmontage, wo die Kanten des Verpackungsdesigns liegen, geben die angezeichneten Plotter-Linien, anhand derer zu erkennen ist, ob sich der Schnitt an der richtigen Position befindet.

Umstellung auf den »Innovalux« Unterbau

Für die Arbeitsweise mit gestoßenen Montagen hat sich bei Glatz Klischee der Schaumunterbau Innovalux bewährt. Holger Stier, Technische Leitung, nennt mehrere Gründe, warum Glatz Klischee auf den Unterbau von Innovalux Flexo Products umgestellt hat und ihn für diese Arbeiten bevorzugt. „Zum einen waren es die geringen Toleranzen des Unterbaus, durch die er sich für gestoßene Druckplatten Montagen im Großformat besonders eignet. Zudem ist der Innovalux Schaumunterbau in seiner Kompressibilität über die gesamte Breite sehr konstant, was mit zu einem punktscharfen, stabilen Ausdruckverhalten führt. Und er hat Handlings-Vorteile durch sein Vlies auf der Rückseite“.

Handlings-Vorteil beim Andruck

Ähnlich wie in der Druckmaschine wird die Großformat-Montage bei Glatz Klischee in die Andruckmaschine eingehängt. Hierbei erleichtert die Vliesrückseite des Schaumunterbaus die Positionierung der Post-Print Montage, die sich mit ihren 2,8 m Breite dadurch wesentlich einfacher um den Zylinder legt. Bei der Größe und dem Gewicht der Druckform vereinfacht dies für den Bediener das Handling der überbreiten Montagen gegenüber einer Variante mit glatter Schaum-Rückseite.

Vorteile auch beim Rüsten im Druck

Gedruckt werden die Großformat-Montagen der Stihl Verpackungen bei Hans Kolb Wellpappe in Memmingen. Dort steht eine Göpfert Evolution 1628 HBL 5-Farben Maschine mit integrierter Stanze zur Verfügung, die eine maximale Bogenbreite bis 2.800 mm verarbeiten kann. Das Einhängen der Post-Print Montagen beim Rüstvorgang in die Druckzylinder wird von bis zu zwei Druckern gemeinsam erledigt, da sie den Einziehvorgang der Montage über die gesamte Breite des Druckzylinders manuell unterstützen. Montagen mit Vliesrückseiten kleben dabei nicht so stark auf dem Zylinder wie Montagen mit glatter Rückseite. Besonders zum Tragen kommt dies bei feuchten Druckzylindern. „Wenn die Zylinder beim Reinigen der Platten etwas feucht geworden sind, lassen sich Montagen mit rauerer Rückseite besser winkeln“, erklärt Wolfgang Prinz, Maschinenführer bei Kolb, das bessere Handling von Montagen mit Vliesrückseite. Nach ca. 30 Bögen erfolgt das Winkeln als Nachjustage, bei der ein Verzug der Montage auf dem Zylinder ausgeglichen wird, was bei einer Post-Print-Montage mit Vliesrückseite einfacher ist. Bei Hans Kolb Wellpappe sind verschiedene Schaumunterbauten im Einsatz, wodurch Erfahrungen mit den marktgängigen Typen vorliegen. Laut Kolb sind Montagen mit geprägter Schaumrückseite in der Maschine schwieriger zu handeln, da sie trotz ihrer Prägung eine deutlich glattere Rückseite

Druckmaschine: Göpfert Evolution 1628 – 5-Farben
Max. Bogenbreite: 2.800 mm
Motiv: Stihl Akku Hoch-Entaster light 01
Auflage: 2.000 Bogen
Rasterweite: 34 L/cm
Klischee: ART 2,84 mm
Polyesterträger: 0,25 mm Stärke
Unterbau: 1,40 mm Stärke
Klebeband: 0,10 mm Stärke
Montage gesamt: 4,59 mm Stärke
Rasterwalzen:
 [CMYK]: GTT M-Walzen mit 8 cm³/m²
 [Grau]: GTT L-Walze mit 15 cm³/m²
Wasserfarben: Flint Group
Liner: Kraftliner, weiß gedeckt 135 g/m²



[Bild oben]: Die Kolb Spezialisten Thomas Eggart und Wolfgang Prinz beim Rüsten der Großformat-Montagen am Druckwerk. Deutlich zu sehen ist die Schneidelinie im gestoßenen Plattensatz.
 (Quelle: pack.consult)

[Bild Mitte]: Hans Kolb Wellpappe kennt die verschiedenen Schaumunterbauten aus der Praxis. Montagen mit schwarzer Vliesoberfläche auf der Rückseite sind in der Maschine einfacher zu handeln als Montagen mit geprägter roter Oberfläche.
 (Quelle: pack.consult)

[Bild unten]: Permanente Qualitätssicherung: Wolfgang Prinz und Thomas Eggart bei der Kontrolle des Druckbogens, bei der unter anderem auch der Orange-Farbtone des Markenlogos Stihl überprüft wird.
 (Quelle: pack.consult)