

Packaging[®]

AUSTRIA

Das Magazin für moderne Verpackung



Für Ihre Verpackungen
aus Wellpappe

MEHR LEISTUNG, MEHR WERT



Glatz Klischee und Hans Kolb Wellpappe

Aufträge im Überformat

Wenn Wellpappe-Verpackungen des weltweit führenden Motorgeräteherstellers Stihl das maximale Fotopolymerplatten-Format von zwei 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.

Dieter Finna

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 Plattenformat, das lediglich bis zu einer Größe von 1.270 x 2.032 Millimeter erhältlich ist. Dadurch kann eine Druckform im Großformat bis drei Meter Breite nicht aus einem Stück hergestellt werden. Bei den Schaumunterbauten liegt die Herausforderung in der Konstanz der Material-Eigenschaften 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 drei Meter Druckbreite

Basis der Großformat-Montagen für den Wellpappen Post-Print ist ein Schaumunterbau von Innovalux, 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 benötig-



Das Team von Glatz Klischee mit Stefan Dilper, Holger Stier, Manfred Schrattenthaler und Günther Liebschick ist in die Umsetzung der Verpackungsdesign-Anforderungen des Markenherstellers Stihl involviert.

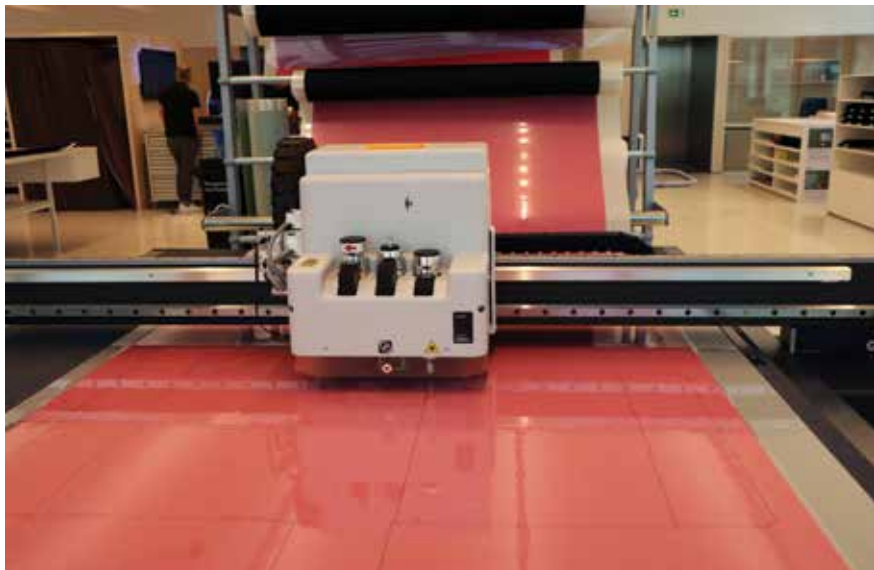
Glatz Klischee GmbH

Die Gründung des Vorstufen-Unternehmens geht auf das Jahr 1931 zurück und die Herstellung von Stempeln, Schildern und Gravuren. Mit der Fertigung von Gummiklischees in den 70er Jahren begann der Einstieg in die Flexodruck-Vorstufe. 1999 erfolgte die Umfirmierung in die heutige Struktur der Glatz Unternehmensgruppe, die sich aus sieben Unternehmen an fünf Standorten zusammensetzt. Insgesamt arbeiten in der Gruppe rund 80 Mitarbeiter, die in Österreich, der Schweiz und Deutschland tätig sind. Die Schwerpunkte von Glatz Klischee als Komplettanbieter bei der Umsetzung von Verpackungen reicht von Prepress, Packaging-Workflows, Datenmanagement, bis hin zu Druckberatung für verschiedene Druckverfahren und der Druckformherstellung mit Montage für den Flexodruck. Im Geschäftsbereich Glatz 360 wird das Brandmanagement für Marken und Handelsmarken übernommen. Im vergangenen Jahr wurde ein hochmodernes Firmengebäude bezogen und in die allermodernste Vorstufen- und Produktions-Ausstattung, sowie Arbeitsplätze investiert. www.glatz.at

© pack.consult

Hans Kolb Wellpappe GmbH & Co. KG

Die Hans Kolb Wellpappe GmbH & Co. KG wurde 1933 in Memmingen gegründet und wird in zweiter Generation von Alwin J. Kolb als Geschäftsführender Gesellschafter und Geschäftsführer Dr.-Ing. Bernhard Ruffing geführt. Kolb gilt als Spezialist für Wellpappe-Verpackungen mit maßgeschneiderten Verpackungslösungen und hochwertigem Verpackungsdruck. Mit rund 1.200 Mitarbeitern an sechs Standorten werden die unterschiedlichsten Verpackungslösungen entwickelt und produziert. Die Hans Kolb Papierfabrik GmbH & Co. KG fertigt hierfür sowohl Decken- wie auch Wellenpapiere auf 100 Prozent Altpapierbasis. Als Druckverfahren kommen der Offsetdruck, Flexo HD-Postprint mit bis zu sieben Farben und im eigens dafür errichteten Standort Kolb Digital Solutions seit 2020 auch der Digitaldruck zum Einsatz. www.kolb-wellpappe.com



Mit Hilfe eines Plotters wird die Stanzform auf den Schaumunterbau Innovalux übertragen.

© pack.consult

te Format. Bei Glatz Klischee liegt die maximale Montagebreite, die verarbeitet werden kann, bei drei Meter.

■ 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 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, 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. Hol-

ger Stier, Technische Leitung, nennt mehrere Gründe, warum Glatz Klischee auf den Unterbau von Innova 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 Ausdrucksverhalten 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 Meter 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 Millimeter 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 rauherer Rückseite besser winkeln“ erklärt Wolfgang Prinz, Maschi-



Gestoßene Druckplatten Montage mit den Markierungslinien des Plotters.

© Glatz Klischee

nenführer bei Kolb, das bessere Handling von Montagen mit Vliesrückseite. Nach etwa 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 gegenüber einem Vlies besitzen und dadurch stärker an der Zylinderoberfläche haften. Bei Montagen mit Vliesoberfläche verringert das Vlies die Adhäsion und die Montage gleitet besser auf dem Druckzylinder.

Im Ausdruckverhalten stabil

Der Vliesunterbau hat sich bei Hans Kolb Wellpappe auch durch sein stabiles Ausdruckverhalten bewährt. Bei dem Stihl Druckmotiv „Akku Hoch-Entaster light 01“ kommt dies über die gesamte Druckbreite zum Tragen, da die Stihl Firmenlogos an mehreren Stellen im Design sowie an beiden Enden der Verpackung platziert sind. Das im Druckmotiv aus Yellow und Magenta aufgebaute Stihl-Orange würde auf Toleranzen des Unterbaus sofort mit Farbtenschwankungen reagieren, wenn unterschiedliche Dicken oder Ungleichmäßigkeiten in der Kompressibilität der Schaumbahn dies hervorrufen würden. Die Kontrolle beim Einrichten durch die Drucker zeigt das erwartet gute Ergebnis beim Stihl-Orange, mit einem gleichmäßigen Farbton über die gesamte Druckbreite als auch innerhalb des Druckmotivs. Das gute Ergebnis im Ausdruckverhalten von Rastern und Vollflächen basiert auf einer gleichmä-

Jobbeschreibung

Druckmaschine: Göpfert Evolution 1628 – 5-Farben
 Maximale Bogenbreite: 2.800 Millimeter
 Motiv: Stihl Akku Hoch-Entaster light 01
 Auflage: 2.000 Bogen
 Rasterweite: 34 Linien/Zentimeter
 Klischee: ART 2,84 Millimeter
 Polyesterträger: 0,25 Millimeter Stärke
 Unterbau: 1,40 Millimeter Stärke
 Klebeband: 0,10 Millimeter Stärke
 Montage gesamt: 4,59 Millimeter Stärke
 Rasterwalzen: CMYK GTT M-Walzen mit acht Kubikzentimeter pro Quadratmeter
 Grau: GTT L-Walze mit 15 Kubikzentimeter pro Quadratmeter
 Wasserfarben: Flint Group
 Liner: Kraftliner weiß gedeckt 135 Gramm pro Quadratmeter



Der Schaumunterbau mit Vliesrückseite erleichtert das Positionieren der großformatigen Post-Print Montage auch in der Andruckmaschine.



Die Kolb Spezialisten Thomas Eggart und Wolfgang Prinz beim Rüsten der Großformat-Montagen am Druckwerk. Deutlich zu sehen ist die Schneidelinie im gestoßenen Plattensatz.

ßigen Wellpappenqualität sowie der guten Abstimmung von Druckmaschine und Post-Print Montagen, mit sehr geringen Toleranzen bei Fotopolymerplatten und Schaumunterbau, was speziell bei den überbreiten Montagen ein mitentscheidendes Qualitätskriterium ist.

Was den Unterbau ausmacht

Vom Aufbau her besteht der Innovalux Schaumunterbau aus einem geschlossenzelligen Polyethylen-Schaum mit einer auf-

laminierter Vliesschicht. Die Vorteile dieser Kombination zeigen sich bei sehr groß dimensionierten Post-Print Montagen am auffälligsten beim Handling der Montagen, was den Operatoren das Positionieren der Montagen wesentlich vereinfacht. Beim Druck von Großformat-Montagen hat sich der Unterbau zudem durch seine Dimensionsstabilität und geringen Toleranzen in Dicke und Kompressibilität bewährt, was von der Qualität der Schaumschicht herrührt. Bei den Stihl-Aufträgen überzeugt der Innovalux Unterbau in Vorstufe und Druck in allen Anforderungen des Wellpappen Post-Prints und besitzt über das Vlies ein Alleinstellungsmerkmal in der Bedienerfreundlichkeit im Markt.