

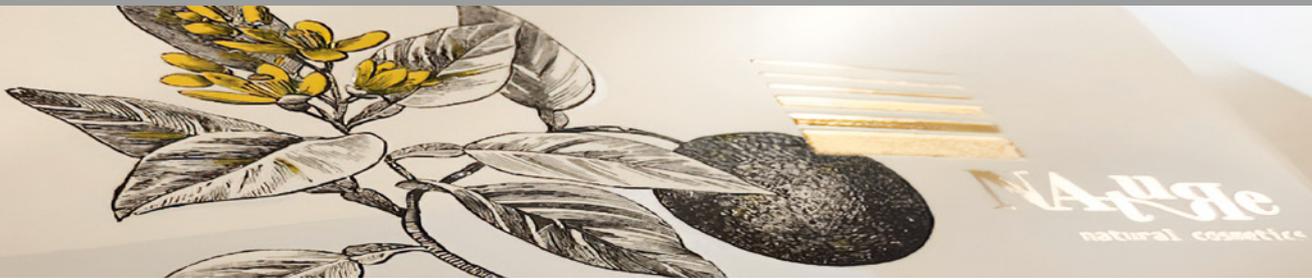
Value Added Packaging - Tutorial Nature Cosmetics



Version 1.3

- USP:** Mehrteilige Präsentations- und Geschenkbox mit starken Folien- und Bronzierungeffekten und Lasercut.
- Beschreibung:** Diese 4-teilige Schachtel wurde für die Präsentation des Color Forecast der Firma Merck für kosmetische Anwendungen produziert. Der halbjährliche Forecast zeigt die aktuellen modischen Farbthemen und wie diese mit Effektpigmenten bei Kosmetikprodukten wie z.B. Lippenstiften umgesetzt werden können. Ein weiteres Anwendungsgebiet von solchen mehrteiligen Konstruktionen sind Geschenkverpackungen.
- Eignung:** Kosmetikindustrie | Lebensmittelindustrie* | Tabakindustrie*
* Nur Umverpackungen hermetisch geschlossener Gebinde mit entsprechender Barriere
- Veredelungen:** Bronzierung mit Effektpigmenten, unterschiedliche Heißfolienprägungen mit Nanoembossing, Matt-/Glanzeffekte, haptische Lackeffekte, filigraner Lasercut (bei einem Teilbereich der Auflage).
- Anforderungen an das Design:** Klare Motivkanten, die in der Heißfolienveredelung, den Prägungen, der Bronzierung und den Lackeffekten herausgearbeitet werden können; homogene, dunkle Farbflächen für hohe Brillanz der eingesetzten Pigmentlacke.
Weiterhin wird zur größtmöglichen Prozessstabilität geplant, alle verwendeten Lacke unter den Heißfolienprägungen nicht auszusparen. Alle Lacke müssen somit überdruck- und -prägbar sein.
- Materialien:** Bei dieser Produktion über unterschiedliche Druck- und Weiterverarbeitungsprozesse ist die Auswahl der verwendeten Materialien, Farben, Lacke und Folien besonders entscheidend. Nur durch ein perfektes Zusammenspiel zwischen Material, Mensch und Maschine sind hier optimale Ergebnisse erzielbar.
Eine Projektbesprechung im Vorfeld mit allen Beteiligten ist unabdingbar: Auftraggeber, Designer, Producer, Hersteller und Zulieferer.
Hier erfolgt die Abstimmung des Designs auf die technischen Möglichkeiten. Nur so können die gewünschten Effekte auch erzielt und technische Probleme bereits im Vorfeld vermieden werden.
Ausgangspunkt ist die Wahl des geeigneten Bedruckstoffes, der entscheidend für die Qualität des finalen Ergebnisses ist.
Der eingesetzte gestrichene Faltschachtelkarton MetsäBoard Pro FBB Bright ist auch für solche anspruchsvollen Aufträge wegen seiner gleichmäßig hoch vergüteten Oberfläche, der guten Verformbarkeit und der hohen Maßhaltigkeit beim Verarbeitungsprozess ideal geeignet.
- Maschinenanforderungen:** Vierfarben-Offsetmaschine mit Lackwerk und UV-Ausstattung, Bronziermaschine, Stanz- und Prägemaschine, industrielles Hochgeschwindigkeits-Laserschneidsystem.
- Bemerkung:** Von dieser Box wurde noch eine zweite Variante produziert.
Auftrag der Iridine über Lackwerk (statt Bronzierung), Softtouch Lack (statt Spotlack), rötliche Heissfolie (statt Goldfolie)

Value Added Packaging - Tutorial Nature Cosmetics



Umsetzung der Effekte:

Bei diesem Druckjob soll ein homogenes Zusammenspiel aus Pigmenteffekten, Matt-/Glanz-Lackveredelungen und unterschiedlichen Heißfolienprägungen realisiert werden, die zum Teil mit Nanoembossing kombiniert sind.



Als Designfarben werden natürlich wirkende Sonderfarben ausgewählt und mit den Farbtönen der beiden Heißfolien abgestimmt. Der Druckjob wird mittels nur drei Sonderfarben realisiert. Zur Optimierung der Prozessstabilität und Erhöhung der Brillanz der finalen Verpackung wird bei der Farbauswahl darauf geachtet, dass möglichst ohne Halbtöner produziert werden kann.

Bronziereffekt: Beim Bronzieren wird ein spezieller oxidativ trocknender Lack partiell appliziert und in der Bronziersmaschine dann anschließend ein trockenes Pigment aufgestreut. Anschließend werden diese Areale mit einem Dispersionslack versiegelt. Diese partielle Bronzierform wird als Sonderfarbe angelegt. Hierbei ist darauf zu achten, dass eine reine Strichform ohne Halbtöne erzeugt wird. Da beide Lacke mit der gleichen Form appliziert werden, ist eine einzige Lackform für diesen Applikationsprozess ausreichend.

Matt-/Glanzeffekt: Es wird ein sehr filigran gearbeiteter Matt-/Glanzeffekt umgesetzt. Da dieser mittels Lackplatte nicht mehr reproduzierbar wäre, wird bei diesem Druckjob ein Glanzprimer flächig vorgelegt (Klebelaschen ausgespart) und in einem zweiten Maschinendurchlauf nach dem Bronzieren dann ein matter Drucklack auf den Glanzprimer aufgedruckt. Hierbei muss bei der Gestaltung darauf geachtet werden, dass alle Elemente, die später glänzend erscheinen sollen, aus der Mattlackform ausgespart werden müssen. Die resultierende Lackform, die ebenfalls als Sonderfarbform angelegt wird, ist somit quasi das Negativ einer üblichen Glanzlackform. Da der Mattlack als Drucklack mittels einer gewöhnlichen Offsetdruckplatte über ein Druckwerk appliziert wird, ist für diesen keine Lackplatte erforderlich. Dies spart zum einen Kosten, zum anderen kann hierdurch dann in der Lackform extrem fein gearbeitet werden. Selbst die Verwendung von Halbtönen zur Steuerung der Glanzwerte ist hier möglich. Dies kommt jedoch bei dem vorliegenden Muster nicht zur Anwendung.



Heißfolienprägungen: Bei diesem Druckmuster werden insgesamt drei verschiedene Heißfolieneffekte umgesetzt. Mit einer gelben, semitransparenten Effektfolie wird gearbeitet, um Lichter im Druckbild zu setzen. Zusätzlich wird eine Goldfolie mittels Relieffhochprägung appliziert, die zum Teil noch mit Nanoembossingelementen verziert wird. Zur Erzeugung dieser Heißfolienformen werden ebenfalls wieder zwei Sonderfarbformen angelegt. Auch diese werden als reine Strichformen realisiert. Die für die Relieffhochprägungen erforderlichen Höhenprofile sowie die Gravurdaten für das Nanoembossing werden nach genauem Briefing erst vom Werkzeugbauer in die Daten eingearbeitet. Hierbei können sowohl die Höhe der Prägungen als auch deren Kantenprofil beeinflusst werden. Auch das Dessin des Nanoembossings kann aus einem Katalogbestand möglicher Varianten beim Werkzeugbauer ausgewählt oder auch nach genauer Absprache selbst gestaltet werden.

Laserschneiden: Eine kleine Teilaufgabe wird zusätzlich noch mit einem filigran angelegten Lasercut im Bereich des Deckels veredelt. Beim Anlegen dieser Schneidkontur muss darauf geachtet werden, dass die Schneidkontur nach dem Heraustrennen der Schnittflächen in sich stabil ist oder genügend Haltepunkte eingeplant wurden, um die Statik der Verpackung nicht zu sehr zu schwächen. Ebenfalls wird vermieden, im Bereich der Bronzierung zu schneiden, da das grobe Pigment durch Refraktion und Reflexion Auswirkungen auf den Laserschnitt haben könnte. Auch sollte die Kontur so fein gearbeitet sein, dass eine alternative Stanzung über das Stanzwerkzeug nicht möglich wäre, oder mit personalisiertem oder individualisiertem Laserschnitt gearbeitet werden.

Workflow:

Das Design wird mit Illustrator erstellt. Da diese Verpackung aus insgesamt vier einzelnen Elementen besteht, werden diese separat gestaltet.

Die fertigen Daten werden dann nach einer abschließenden Qualitätskontrolle als PDF/X-1a Daten sowie als offene Daten an die einzelnen Produktionspartner herausgegeben. Das Zusammenführen dieser Einzeldaten sowie die Bogenmontage übernimmt zumeist die Druckerei. Dort werden auch im Normalfall auf Basis der gelieferten Designdaten alle Werkzeugdaten für Lackplatten, Prägestempel und Stanzwerkzeug erzeugt und zusammen mit Maschinendaten und weiteren wichtigen Produktionsparametern an die jeweiligen Zulieferer weitergereicht.

Rasterwalzen:

Primer:

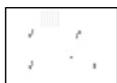
80 L/cm und 13 cm³/m²

Dispersionslack:

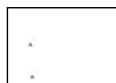
80 L/cm und 17 cm³/m²



Stanzen
(Stanzwerkzeug
von **Marbach**)



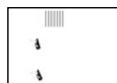
Heißfolienprä-
gung Luxor 397
(Prägestempel von
hinderer+mühlich)



Heißfolienprä-
gung LUMAFIN
MS 710 YELLOW
(Prägestempel von
hinderer+mühlich)



WEILBURGER
Graphics
SENOLITH®-UV-
OFFSET-MATTLACK
369003



Versiegelung mit
Dispersionslack



Bronzierung mit
Merck
Effektpigment
Iridin 6163 Icy
White Shimmer



WEILBURGER
Graphics
SENOLITH®-WB-
GLANZPRIMER FP
DC 350071



Epple
PMS 475C
PROLASER
ORANGE
128834



Epple
PMS 1485C
PROLASER
ORANGE
128833



Epple
PMS 7596C
PROLASER
BROWN
128832

Design:
LEONHARD KURZ Stiftung & Co. KG, Julia König

Lackplatten:
SCHAWKI

Bedruckstoff :
MetsäBoard Pro FBB Bright 295 g/m²

Gedruckt bei:
Vrijdag Premium Printing

Lasercut-System und -Service
LasX

Produktionsmanagement, Dokumentation:
Alexander Dort