

## Druckverfahren: *Blindprägung*

Prinzip: Tief- oder Hochdruck

Ablauf: Man unterscheidet zwischen Tief- und Hochprägungen. Bei der Blindhochprägung werden in einem Werkzeug, meist aus Kupfer, Messing oder Magnesium, manchmal aber auch aus Kunststoff, all die Bereiche vertieft und seitenverkehrt ausgearbeitet (graviert), die später erhaben und seitenrichtig auf dem Bedruckstoff erscheinen sollen. (Tiefdruckwerkzeug)

Mittels einer eigens hergestellten Gegendruckform wird der Bedruckstoff unter hohem Druck in das Werkzeug hineingepresst.

Grenzen werden hier durch die vorhandene Beschichtung des Bedruckstoffes (Papierstrich, Kaschierung, Lackierung) gesetzt sowie durch die generelle Stabilität der Papieroberfläche. Je voluminöser und weicher ein Papier, desto besser wird das Ergebnis. Schwierigkeiten kann es bei bedruckten Flächen geben, die feine Risse im Bereich der Prägung besonders gut erkennen lassen.

Die Blindtiefprägung arbeitet mit einem Werkzeug, welches an den Stellen des Motives erhaben und seitenverkehrt ist. Das Hochdruckwerkzeug wird wiederum unter hohem Druck in den Bedruckstoff eingepresst und hinterlässt so seine Prägung im Papier oder Karton.

Werden in einem Werkzeug mehrere Ebenen erstellt, so spricht man beim späteren Ergebnis von einer mehrstufigen Prägung. Ist das Werkzeug mehrdimensional gearbeitet, so spricht man von Reliefprägungen.

Auch Kombinationen von Werkzeugen im Hoch- und Tiefdruck sind möglich, machen aber aufgrund des erhöhten Herstelleraufwandes nur bei grösseren Auflagen Sinn.



Tel 040/655996-0

Fax 040/65599666

Info@MaxSames.de

Postfach 740744

D-22097 Hamburg

Stegerwaldring 27

D-22119 Hamburg