

Druckverfahren: *Heißfolienprägedruck*

Prinzip: Hochdruck

Ablauf: Die meist aus Magnesium hergestellten Prägeplatten enthalten all das, was später positiv lesbar auf dem Bedruckstoff erkennbar sein soll, *erhaben* und *seitenverkehrt*.

Das Werkzeug wird, je nach Folienart und Bedruckstoff, auf Temperaturen von 160 bis 200°C erhitzt.

Eine zwischen den Bedruckstoff und die erhitzte Druckplatte gespannte Folienbahn wird mit ihren Träger-, Pigment-, Trenn- und Klebeschichten auf den Bedruckstoff gepresst und an den Stellen, an denen der Druck des heissen Werkzeuges wirkt, auf den Bedruckstoff übertragen. Zurück bleibt nur der „verbrauchte“ Träger der an nur noch wenigen Stellen Pigment enthält.

Eine Trockenzeit wird nach der Verarbeitung nicht benötigt, die Bogen können sofort in anderen Verfahren weiterverarbeitet werden.

Zu beachten ist, dass die Auflösung der Heißfolienprägung begrenzt ist und feine Raster, wie z.B. beim Offsetdruck, nicht darstellbar sind.

In besonderen Verfahren der Werkzeugerstellung kann aber die Oberfläche der Werkzeuge bereits mit verschiedenen Strukturen versehen werden, die zu interessanten Effekten führen können. So können feine Linien- oder Rasterstrukturen schon bei der Werkzeugerstellung berücksichtigt werden. Auch gebürstete oder andere unregelmässige Erscheinungen sind hier nach Kundenvorgabe machbar.



Tel 040/655996-0

Fax 040/65599666

Info@MaxSames.de

Postfach 740744

D-22097 Hamburg

Stegerwaldring 27

D-22119 Hamburg