



## Checkliste – Technische Richtlinien

### Bogenformate:

min. 10,5 x 14,8 cm, max. 75,0 x 106,0 cm

### Prägeformate:

max. 73,0 x 103,0 cm

### Greiferrand:

Prägeanfang 15 mm, übrige Ränder umlaufend 10 mm

### Daten / Film:

- seitenrichtiger Positivfilm mit Stand- und Schnittmarken zum Einpassen der Prägung sowie PDF-Daten mit den enthaltenen Prägeobjekten als Einzelnutzen bzw. Ganzseitenaufbau (falls kein Film mitgeliefert wird)
- Sonderfälle (Rillung etc.) mit der Technik abstimmen.

### Messingwerkzeugherstellung:

- PDF-Daten mit ausschließlich enthaltenen Vektordaten (auch Schriften in Pfade wandeln)
- Prägeobjekte als Vollton definieren
- Pfadüberschneidungen entfernen (Pathfinder in Illustrator)
- Prägeobjekte in 100 % anlegen

### Magnesiumwerkzeugherstellung:

- PDF-Daten können gerastert sein (Sägezahneffekt vermeiden)
- Prägeobjekte als Vollton anlegen
- Prägeobjekte in 100 % anlegen

Bei reiner Datenanlieferung entstehen zusätzliche Kosten für einen Standfilm

### Stempelerstellung:

Magnesium: ca. 1-2 Tage

Messing: ca. 2-3 Tage

Gräfe übernimmt keine Garantie für die Haltbarkeit der Prägestempel

### Papier / Karton:

- 135 – 500 g/m<sup>2</sup> - abweichende Grammaturen auf Anfrage.
- Papiere mit glatter Oberfläche erzielen bessere Ergebnisse; strukturierte Papiere bitte vorab anfragen und gegebenenfalls testen. Relative Papierfeuchte ca. 50 %.

### Motive / Strichstärke:

Prägbarkeit abhängig von Material und Motiv – bitte anfragen

### Druckfarben:

- durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht
- Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen
- keine Wachse, Scheuerschutzpasten oder Silikone einsetzen
- als Ersatz für Druckpuder können auch Primer (Haftvermittler) mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden
- Säurewert beim Offsetdruck beachten -> pH-Wert nicht unter 5

### Ausschussvorbehalt:

- technisch bedingte Ausschuss ca. 2 – 5 %.
- Kleinauflagen < 100 Bogen separat anfragen

### Wichtige Informationen für eine Angebotserstellung:

- Titel
- Bogengröße
- Grammatur
- Nutzenanzahl
- Nutzengröße
- Ausführung (1-stufig, mehrstufig, hoch/tief, struktur)
- Fracht

**Profitieren Sie von unseren Erfahrungen, Kenntnissen und Möglichkeiten. Wir beraten Sie gern.**

Die vorliegenden Angaben entsprechen unserem aktuellen Stand der Erkenntnisse, sind aber nicht als Erweiterung der in unseren Lieferbedingungen festgelegten Garantieleistungen, insbesondere aber nicht als zugesicherte Eigenschaften zu verstehen. Aufgrund der Unterschiedlichkeit von Bedruckstoff- und Arbeitsbedingungen können wir mit diesem Merkblatt lediglich unverbindlich beraten. Vor Beginn des Auftragsdruckes ist in jedem Fall zu prüfen, ob die Ware für den vorgesehenen Zweck geeignet ist.

## Tipps und Tricks

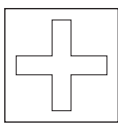
### Daten für Prägewerkzeuge

Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Prägemaschinensystem angepasst. Aus diesem Grund und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Maschineneinrichtung zu vermeiden, sollte möglichst früh mit uns abgestimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägearart und welche Prägefolie zum Einsatz kommen. Die Anfertigung der Prägewerkzeuge sollte daher dem ausführenden Betrieb überlassen werden. Optimal aufbereitete Prägedaten sind die Basis für die Herstellung der Prägewerkzeuge. Bevorzugt werden Vektordaten (.eps, .ai, .pdf). Das heißt, zu prägende Motive sollten in einem vektorbasierten Programm wie Freehand oder Illustrator erstellt sein und als Flächen dargestellt werden. Dazu müssen die Motive in saubere, nicht verdeckte Pfade gewandelt werden.

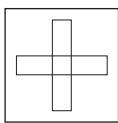
Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emulierte) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi benötigt. Diese Daten werden von unserem Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeugs liefert.

### Das Anlegen von Prägedaten

- zu prägende Objekte auf Überdrucken stellen
- als Volltonfarbe anlegen
- Schriften in Pfade wandeln
- Pfadüberschneidungen entfernen:

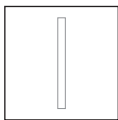


richtig



falsch

### Das Anlegen von Linien und Strichstärken



richtig



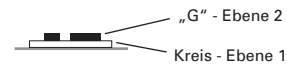
falsch

- auch Linienstärken müssen als Konturlinien angelegt sein.
- um eine Blindprägung zu erzielen, muss die Linienstärke dem 2.0-fachen der Materialstärke entsprechen.

### Passertoleranzen

- Da Papier arbeitet und sich aufgrund von Temperatur und Luftfeuchtigkeit verändert, sind bei größeren Bogenformaten genaue Passer schwierig. Legen sie die Prägung so an, dass nur einseitig ein genauer Passer notwendig ist.

### Mehrstufige Prägungen



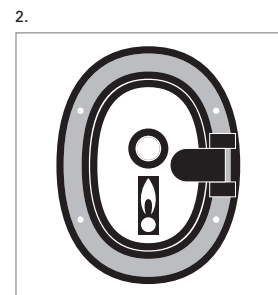
- Jede Ebene als eigene Volltonfarbe anlegen und additiv aufeinander aufbauend anlegen.

### Optik und Haptik

- Nicht alles, was man fühlen kann, sieht man auch. Dunkle und unruhige Hintergründe, bzw. Papierfarben „verschlucken“ die Schatten der Prägung. Wir empfehlen bei dunklen Flächen eine Spotlackierung, sodass starke Glanzpunkte die gebrochenen Kanten der Prägung in ihrer Wirkung unterstützen.
- Achtung: Die Rückseite (S.2) wird bei einer Blindprägung verformt.

### Benötigte Dokumente

- immer in Originalgröße – 100 %
- Einzelnutzen des zu prägenden Objektes (wird zur Werkzeugherstellung verwendet)
- Bogenaufbau/Mehrfachnutzen (wird als Film ausbelichtet und zur Standermittlung und zur Bestimmung der Folientaktung verwendet)



1. Vorlage, 2. Vektorisierung auf 2 Ebenen, 3. Visualisierung der Höhen und Schattenkanten mittels Relief-Effekt in Photoshop, 4. Geprägtes Produkt