

Neue Möglichkeiten im Verpackungsdruck mit Glanzfolien

Lebendiger Glanz – Heynen Kartonagenfabrik druckt und veredelt in einem Arbeitsgang

* Die zweiteilige „Klever-Box“ besteht aus einer Standard-Wellkiste als tragendem Teil (Oberteil), die kombiniert ist mit einem individuell bedruckten/veredelten Unterteil aus Vollpappe. Ober- und Unterteil lassen sich am PoS leicht voneinander trennen – die Verpackung ist regalfertig (Shelf Ready Packaging). Siehe auch apr 9/2008, Seite 18 f.

Außergewöhnliche Druckerzeugnisse produziert seit kurzem die Heynen GmbH & Co. Kartonagenfabrik im niederrheinischen Kleve. Ob clevere Verpackungen, Kalender, Postkarten, Mappen oder Buchumschläge – durch besondere metallische Glanzeffekte werden all diese Produkte zu echten Blickfängen. Gemeinsam mit Partnern präsentierte das mittelständische Unternehmen jetzt seinen Kunden die schnellste und effizienteste Bogenoffsetdruckmaschine im Bereich des „Kaltfolien“-Druckes. Der Begriff Kaltfolie ist Geschäftsführer Joachim Gimpel-Henning aber nicht aussagekräftig genug: „Wir sprechen hier von Glanzfolie und wollen uns in Zukunft stärker auf die Herstellung von Glanzfolienprodukten konzentrieren.“

Seit anderthalb Jahren leitet Gimpel-Henning das 1912 gegründete Familienunternehmen und hat eine Neuorientierung eingeläutet. Innovative Produkte gehören dazu. Mit der Klever-Box* wurde im letzten Jahr bereits der Anfang gemacht. Die clevere, kostengünstige Transport- und Verkaufsverpackung besteht aus einer Kombination von Well- und Vollpappe, kann leicht geöffnet werden

und mit Glanzfolie veredelt sein. Dabei wird nur ein Teil der Verpackung hochwertig im Offset bedruckt – der Karton, der später im Verkaufsregal sichtbar ist. Die Wellpappe übernimmt die tragende Funktion bis zum Regal. Ein nordrhein-westfälischer Wurstwarenhersteller verpackt seit einiger Zeit seine Produkte in der Klever-Box der Heynen Kartonagenfabrik und hat neben der „Klever-Solution“ – zugehöriger Palettensockel mit Glanzfoliendruck – auch die transparenten Wurstpackungen selbst mit einer hochwertig bedruckten lichtreflektierenden Manschette versehen.

Edle Drucke und Verpackungen per Inline-Kaltfolienkaschierung

Druck und Veredelung in einem Arbeitsgang ermöglicht die neue KBA-Bogenoffsetdruckmaschine Rapida 106, in die das Unternehmen im letzten Jahr investiert hat. Die vollautomatische Maschine mit einem Bogenformat von 74 x 106 cm ist mit sechs Druckwerken und einem Veredelungslackwerk ausgestattet. Mit 18.000 Bogen pro Stunde zählt

sie derzeit zu den schnellsten Bogen-druckmaschinen auf dem Markt und kann Papier, Folie, Karton und Wellpappe bis zu einer Materialstärke von 1,6 mm bedrucken.

Absolutes Highlight der Heynen-Anlage ist das Glanzfolienmodul von Vinfoil. Dieses ermöglicht das kontinuierliche (inline) Einbringen der Silberfolie in die Druckwerke zum Bedrucken bei Höchstgeschwindigkeit. Nun können Druckprodukte mit außergewöhnlichen Effekten versehen werden. Beim Glanzfolientransferverfahren wird Silberfolie ganzflächig, partiell oder im Raster auf den Karton aufgebracht und dieser im selben Arbeitsgang bis zu vierfarbig bedruckt und bei Bedarf lackiert. „So hauchen wir dem Karton Leben ein, denn dieser Eindruck entsteht, wenn ein Betrachter einer Verpackung oder einer Klever-Solution die Lichtreflexionen wahrnimmt. Außerdem ist diese Methode, die sogar auf PE-beschichtetem Karton funktioniert, kosteneffizient und zeitsparend, da Druck und Veredelung in einem Arbeitsgang vorgenommen werden“, so Joachim Gimpel-Henning. „Durch das Vinfoil-Modul wurde aus unserer (fast-)Standard-Druckmaschine eine weltweit bisher einmalige Anlage. Wichtig ist, dass die empfindliche Metallschicht der Folie niemals Kontakt zu einem Teil der Anlage hat – und somit auch nicht beschädigt werden kann.“ Deshalb wird die Folienbahn vom Abroller hinter der Bogenauslage in einem transparenten Gehäuse über der Maschine bis zum Ort der Applikation, dem ersten Druckwerk, geführt. Da die Folienladestation sich hinter der Auslage der Rapida 106 befindet, kann der Maschinenführer beide Arbeitsvorgänge – Drucküberwachung am Leitstand der Maschine und Anlegen der Folie – bewältigen. Das Wechseln des Folienrollen findet auf ebenem Boden

Heynen-Geschäftsführer Joachim Gimpel-Henning zeigt, was die neue Sechsfarben-Rapida 106 alles kann. Mit 18.000 Bogen ist die KBA-Anlage derzeit eine der schnellsten Offsetbogenruckmaschinen auf dem Markt.

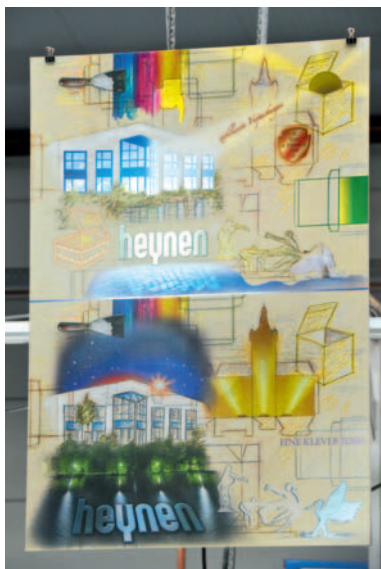




Mit dem neuen Glanzfolienmodul lassen sich ein-drucksvolle Effekte erzielen.

statt. „Während der laufenden Produktion kann schon ein neuer Jumbo vorbereitet werden. Bei Folienrollen mit einem Gewicht von rund 350 kg ist der bodennahe Wechsel von großem Vorteil“, sagt Vincent van der Heijden von Vinfoil.

Das Glanzfolienmodul, mit technischem Namen Infigo SF 105, arbeitet mit einem vollautomatischen Non-Stop-Rollenwechsel bei laufender Maschine. „Wir erreichen dabei sehr gute Qualität bei sehr hohen Geschwindigkeiten“, so van der Heijden. Die Folienbahngeschwindigkeit wird durch zwei Servomotoren kontrolliert und durch einen Encoder gesteuert, wodurch ein sehr genauer Synchronlauf der Folienbahn mit der Druckmaschinengeschwindigkeit gewährleistet wird.



Lichtreflexionen hauchen dem Karton Leben ein. Fotos (4): Heynen

Restfolie wird sofort zerkleinert, abgesaugt und zu Ballen gepresst. Auch ein Luftfiltersystem gehört zur Standardausstattung und sorgt für die Entfernung von Folienstaub. „Unsere Anlage ist sicherlich etwas teurer als Maschinen des Wettbewerbs, rechnet sich wegen ihrer hohen Effizienz aber schnell“, so van der Heijden.

einer europäischen Niederlassung in den Niederlanden.

Für Qualitätskontrolle und frühzeitige Fehlererkennung sorgt die Software des Heynen-Partners IPM Müller und Resing aus dem niederrheinischen Saerbeck. Mit PrintProcessControl hat das Unternehmen eine benutzerfreundliche und kostengünstige Lösung beigesteuert,



Die Folienladestation befindet sich hinter der Bogenauslage. Der Maschinenführer kann so die Arbeitsvorgänge Drucken und Anlegen leicht bewältigen. Foto: Bünnagel

„Die neuen Möglichkeiten mit Glanzfolie lassen das Designerherz höher schlagen“, sagt Sabine Held, Geschäftsführerin des Design-Studios SAM 7. Sie hat verschiedene Designs entworfen und demonstrierte die Lebendigkeit der neuen Glanzeffekte, die auf unterschiedliche Lichteinflüsse reagieren, an Postkarten und Postern. Auch das Design für neuartige Schutzumschläge für Taschenbücher stammt von Sabine Held. Heynen-Partner Schmeiser Marketing aus Rees-Haldern präsentierte das innovative, auf der neuen Offsetmaschine hergestellte Produkt. „Cover-to-go“ nennt sich der Schutzumschlag aus Karton, mit dem Leseratten ihre Lektüre in U-Bahn, Flugzeug oder Wartezimmer vor Verschmutzung, aber auch vor allzu neugierigen Blicken schützen können. Ein Lesezeichen ist integriert – natürlich passend zum glänzenden Motiv.

mit der der Produktionsprozess vom Proof über die Druckplatte bis zum Druck effektiv und effizient mit nur einem Programm kontrolliert werden kann. **Doris Bünnagel**



Komplettlösung: Ein nordrhein-westfälischer Wurstwarenhersteller nutzt die „Klever-Box“ inklusive der „Klever-Solution“, einem Palettensockel mit Glanzfoliendruck, sowie eine hochwertig bedruckte lichtreflektierende Manschette.