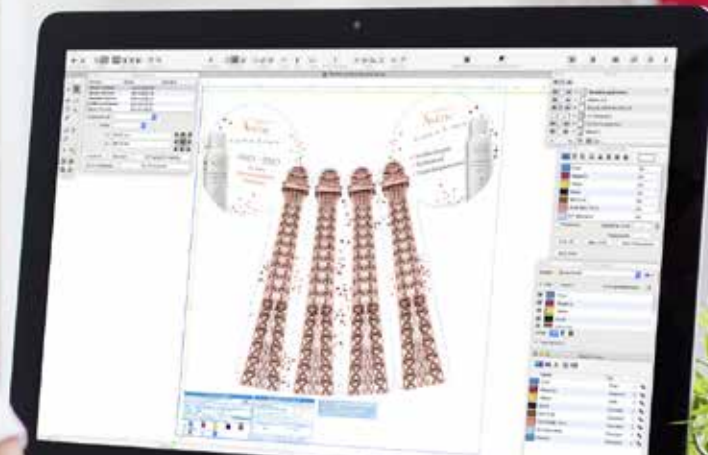




# TECHNISCHE RICHTLINIEN

## Druckvorstufe / Flexo Postprint

Änderungsstand 02 / 2024

### Vorwort

Die nachfolgenden Spezifikationen und Empfehlungen dienen als Vorgabe und Grundlage der Artworkerstellung für das Druckverfahren Flexodirektdruck (Postprint) und sind auf die Produktionsmaschinen der STI Corrugated GmbH abgestimmt.

Gerade weil die variablen Druckparameter im Flexodruck je nach Maschinentyp, Anzahl und Ausstattung der Druckwerke, Bedruckstoffe, Druckformen und Farbsystemen immer unterschiedlich sind, ist keine branchenallgemeine Standardisierung wie im Offsetdruck möglich. Für den Rasterdruck müssen immer maschinen-,

bedruckstoff- und druckformspezifische Parameter zur Ermittlung von Druckkennlinien und Colormanagement ermittelt werden, um produktionsnahe, farbverbindliche Proofvorlagen zu erstellen.

Aus diesem Grund werden kundenseitig bereitgestellte farbverbindliche Proofs immer mit einem durch die STI Group erstellten Referenzproof abgeglichen (sofern diese nicht nach STI Group-Vorgaben erstellt sind), um die Reproduzierbarkeit auf den jeweiligen Druckaggregaten zu gewährleisten.

### Hinweise zu Skalenfarben, Sonderfarben, Deckende Farben / Veredelung / Überlackierung

#### Leitfaden zur Datenaufbereitung / Druckrealisation von

- Skalenfarben / lasierende Sonderfarben
- Deckende Farben
- Druckveredelung

Im Flexodirektdruck ist es aufgrund der maschinenbauartbedingten Parametern wie Registertoleranzen, Anzahl der zur Verfügung stehenden Druckwerken sowie den drucktechnischen Anforderung der Artwork, unumgänglich die Druckdaten produktionsgerecht anzupassen.

Eine „maschinenspezifische“ bzw. „postprintkonforme“ Umsetzung von fotorealistischen Abbildungen, technischem Raster, Texten und Flächen für den Flexopostprint muss im Vorfeld von autorisierten Prozessverantwortlichen

auf die produktionstechnische Machbarkeit im Hinblick auf die für den Druck verwendeten Farben (lasierend/deckend / Druckreihenfolge) geprüft und entsprechende Vorgaben an die Druckvorstufe kommuniziert werden.

#### Skalenfarben / Sonderfarben:

Fotorealistische Abbildungen und Illustrationen können grundsätzlich genauso wie im PSO in den 4 Skalenfarben (Cyan / Magenta / Yellow / Schwarz) unter Berücksichtigung der Reprospezifikationen im Postprint übernommen werden. Es ist aber unter Umständen notwendig aus dem 4-Farbsatz erzielte Farben/Farbtöne, aufgrund von Registerschwanungen und / oder um Farbannahmeprobleme zu vermeiden, direkt in Sonderfarben umzuwandeln. Dies kann bedeuten dass eine Farbe mehr angelegt werden muss oder dass z.B. Magenta durch ein Sonderrot ersetzt wird.

## Deckende Farben:

Bei deckenden Farben wird statt einem lasierendem Verschnitt ein opakes Deckweiß zur Aufhellung verwendet. Zu den deckenden Farben zählen auch alle echten Metallicfarben die mit Bronze- oder Aluminiumschliff (Gold- und Silberschliff) hergestellt werden. Wenn solche Farben Verwendung finden, ist die Druckreihenfolge und reprotechnische Umsetzung (z.B.: Anlegen der Farben ohne Aussparungen / Überfüllungen) mit einem Produktionsverantwortlichen vor Datenerstellung zwingend abzusprechen.

## Veredelung / Effektfarben:

Genauso wie im Bogenoffsetdruck können viele Varianten der Druckveredelung im Bereich der Überlackierung (Spotlackierung / Matt- Glanzeffekte / Iridionlack / funktionelle Beschichtungen) und Verwendung von Effektfarben (z.B.: Tagesleuchtfarben / UV-fluoreszierende Farben / thermochrome Farben) realisiert werden. Auch hier gilt es entsprechende Machbarkeiten und Umsetzungslösungen mit den Produktionsverantwortlichen abzustimmen, um die Daten entsprechend anzupassen und Druckvorlagen prozesskonform aufzubereiten.

## Besonderheiten beim Reproaufbau unter Berücksichtigung der Registergenauigkeit

### Überfüllungen / Unterfüllungen:

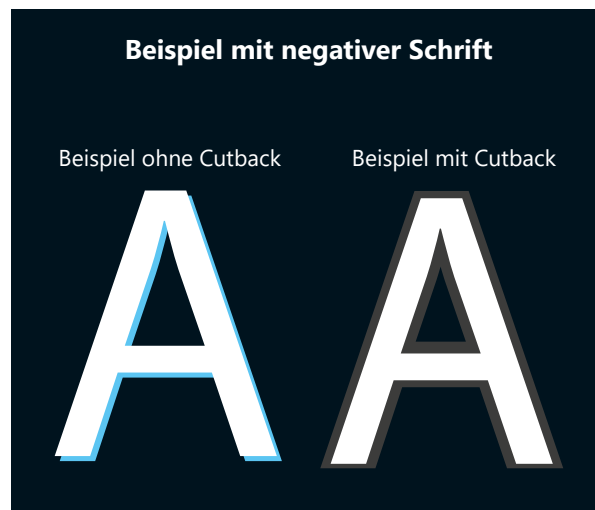
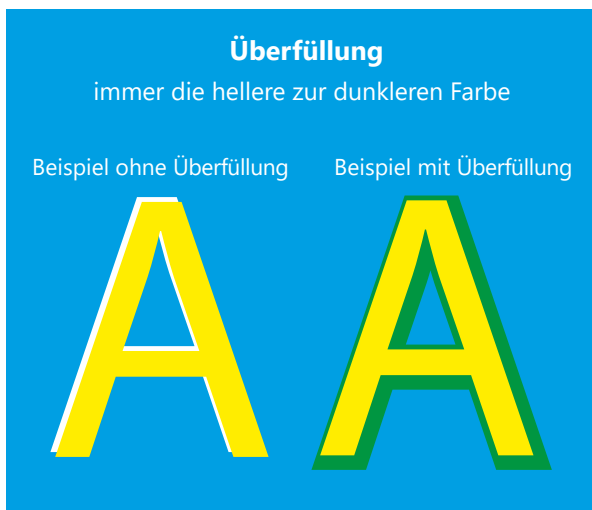
Im Druck kommt es produktionsbedingt zu Passerschwankungen zwischen den Druckfarben. Um dieser Tatsache (weiße Blitzer) entgegen zu wirken überfüllt man die Farben zueinander.

Siehe linkes Beispiel (Beispiele sind zur Darstellung vergrößert dargestellt)

### Rückfüllungen (cutback):

Bei negativen Schriften oder Elementen wird eine Rückfüllung der dunkleren Farbe durchgeführt. Dies verhindert optisch das Hervortreten von einem farbigen Passerversatz.

Siehe rechtes Beispiel (Beispiele sind zur Darstellung vergrößert dargestellt)



## Linienstärke und Textgröße:

Bitte achten Sie in Ihrem Layout darauf, Linien nicht zu dünn anzulegen (keine „Haarlinien“). Dies gilt auch für Schriften.

Positive Linien (dunkle Linie auf hellem Hintergrund): min. 0,2 mm

Negative Linien (helle Linie auf dunklem Hintergrund): min. 0,2 mm

Mindestschriftgröße: 4 Punkt.

Der Textabstand zu Schnitt und Rillung beträgt mindestens 5 mm je nach Materialstärke. Faltkisten, deren Produktion über einen Inliner gefertigt werden, bedürfen einen Abstand von min. 10mm.

## Beispiele Rasterauflösungen (Linien/cm im Druck)

Die Rasterweite gibt an, wie viele Druckpunkte pro Längeneinheit vorkommen. Je niedriger die Anzahl der Punkte, desto „gröber“ wirkt das gedruckte Motiv. Je nach zu druckendem Motiv, der Produktionsmaschine und dem Bedruckstoff werden unterschiedliche Rasterweiten eingesetzt.

Rasterweite: 19 Linien pro cm



Abb. 1

Rasterweite: 65 Linien pro cm



Abb. 2

Bei eher größeren Rasterweiten und feinen Elementen (Texte, Piktogramme) gibt es zum Zwecke besserer Lesbarkeit die Möglichkeit mit feinen Outlines zu arbeiten.

Outline um positive Texte  
für Raster bis 42L/cm

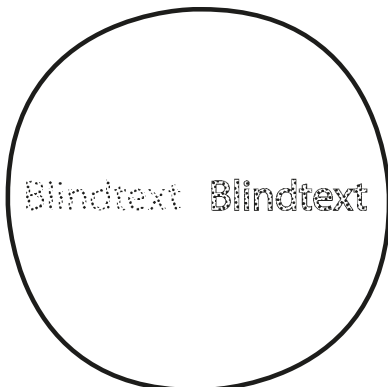


Abb. 3

Outline um negative Texte  
für Raster bis 42L/cm

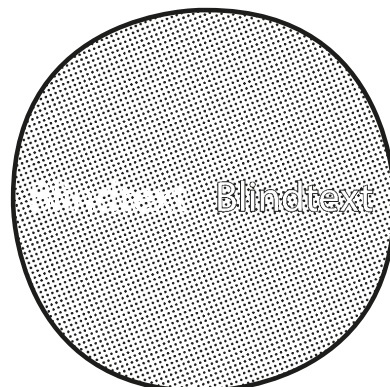


Abb. 4

Falls Sie Fragen zu den technischen Richtlinien der STI Group haben wenden Sie sich bitte an die Pro Grafik in Lauterbach.

Carsten Geisel [Projektmanager Flexo Printing]  
Tel: +49 6631 707 506  
carsten.geisel@sti-group.com