

## Drip off

Verarbeitungshinweis

### Eine neue Art Spezialeffekte durch partielle Lackierung zu erzielen

Für all diejenigen, welche die Problematik der partiellen Lackierung mittels Dispersionslack kennen, bietet sich mit dem „**Drip off**“- Konzept eine neue Lösung an.

„**Drip off**“ Matt/Glanz-Effekt Konzept ermöglicht eine Vielfalt von kreativen Anwendungen. Das „**Drip off**“- System ist im Besonderen empfohlen zum Druck und Lackierung von Broschüren, Zeitschriften, Katalogen, hochqualitativen Drucksachen, bei welchen die partielle Lackierung hohe Anforderungen sowohl an die Passergenauigkeit als auch an die Finessen in kleinsten Details stellt (sehr feine Schrift, Linien, Rastersujets etc.).

### Verwendete Produkte

**56800/3**      „**Drip off**“ Offset Mattlack  
**56635**      „**Drip off**“ Hochglanz- Thermodispersionslack

### Prinzip

Der Spezialen „**Drip off**“ Mattlack wird im letzten Farbdruckwerk appliziert.

An Stellen wo im Druckgut Glanzeffekte gewünscht sind, muss die Öldruck-Offsetplatte ausgespart werden.

Anschliessend wird über einen Lackturm eine vollflächige Dispersionslackierung mit dem „**Drip off**“ Hochglanz-Thermolack vorgenommen.

An Stellen, wo sich auf dem Druckbogen der „**Drip off**“ Mattlack befindet, wird der Hochglanz-Thermodispersionslack abgestossen. Somit entsteht der gewünschte spezielle Matt/Glanz-Effekt.

### Anwendungsbedingungen

- Offsetmaschine mit mindestens 5 Farbwerken ausgerüstet mit Kammerrakel-Dispersionslackwerk und einer verlängerten Auslage.
- Die verlängerte Auslage muss mit einer leistungsfähigen Heisslufttrocknungsanlage und Absaugvorrichtung für die entstehende Feuchtluft ausgerüstet sein. Die IR-Trocknungseinheit bedarf besonderer Aufmerksamkeit (nur 1 Trockner mit 10 – 15% der maximalen Leistungsfähigkeit genügt).
- Aus heutiger Erfahrung wird mittels des Dispersionslacks ein sehr hoher Glanzwert erzielt durch Verwendung von Zylindern mit 60° Gravur und einem Schöpfvolumen von 9 oder 13 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>.
- Verwendung eines Heizaggregates zum Vorwärmen des Thermo-Dispersionslackes auf 40 bis 45°C. Der Thermo-Dispersionslack weist wegen hohem Festkörpergehalt im Vergleich zu konventionellen Dispersionslacken eine sehr hohe Viskosität von 70 bis 90 Sekunden (DIN CF4) auf.
- Der erreichte hohe Glanzwert ist wesentlich vom eingesetzten Papier abhängig. Bewährt haben sich hochqualitative Glanzgestrichene Papiere mit regelmässiger und nicht strukturierter Oberflächenbeschaffenheit.

## Praxiserfahrungen

- Während dem Einrichten sollte der Hochglanzthermolack so spät wie möglich eingesetzt werden, um ein zu rasches Eindicken durch Verdunstung der flüchtigen Komponenten zu verhindern. Bei einer eingestellten Temperatur von 40°C und einer Wartezeit mehr als einer Stunde, sollte die Zugabe von 1% Wasser erfolgen um die ursprüngliche Viskosität erneut wieder herzustellen.
- Maximale Druckgeschwindigkeit 8000 bis 9000 Bogen/h.
- Die Stapeltemperatur sollte 30°C nicht übersteigen.
- Der „Drip off“ Mattlack erfordert eine Feuchtwasserdosierung von 30% über den Normaleinstellungen. Um eine optimale Plattenbenetzung sicherzustellen, sollte das Feuchtwasser mit minimal 5% Isopropylalkohol versetzt werden.
- Für die Druckbestäubung haben sich Silikon-Beschichtete Stärkepulver (WL) bewährt.
- Bei Schön- und Widerdruckaufträgen ist ca. 30 Minuten nach dem ersten Durchgang eine Stapellüftung erforderlich. Das Umschlagen und gleichzeitiges erneutes Lüften für den zweiten Durchgang soll 2 Stunden später erfolgen.
- 30 Minuten nach dem zweiten Durchgang muss der Stapel erneut gelüftet werden, um die entstandene Stapeltemperatur und die durch den Dispersionslack eingetragene Feuchtigkeit zu reduzieren. Ansonsten besteht die Gefahr des Zusammenklebens (Blocken) im Stoss.

## Technische Informationen

Für die Planung eines ersten Druckversuches, empfehlen wir eine Vorbesprechung in Anwesenheit der betroffenen Fachleute (Vorstufenverantwortliche, Drucker, etc.) und die Präsenz unseres Technischen Dienstes beim ersten Einsatz des „Drip off“- Systems. Bei Bedarf können wir ein solches Aggregat zur Verfügung stellen.

Für den Betrieb eines Heizaggregates wird ein 380 Volt Anschluss benötigt (eurokompatibler roter 5 Phasen Stecker weiblich) 16 Amp. 4.5 KW

## Gebinde

**56800/3** „Drip off“ Offset Mattlack  
lieferbar in 1 kg und 2.5 kg Vakuumdosen

**56635** „Drip off“ Hochglanz- Thermodispersionslack  
lieferbar in Einweggebinden (30 kg Kanister und 120 kg Fässer) oder in Mehrweggebinden (600 kg und 1000 kg Container)