



VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR MIRRI™ SPIEGELPAPIER & SPIEGELKARTON

Allgemeine Informationen

MIRRI™ Produkte werden durch die Kaschierung einer feuchtigkeits- und temperaturstabilen Polyesterfolie auf ein Papier bzw. einen Karton hergestellt. Die Konsistenz von Papier und Karton wiederum ist von Natur aus instabil und schwankenden Feuchtigkeits- und Temperaturbedingungen ausgesetzt. Wenn die fertigen Lamine ebenfalls unbeständigen Umgebungsbedingungen unterliegen, resultiert daraus zwangsläufig ein Kräuseln/Verwerfen.

Wichtig ist, dass Sie die Produkte – insbesondere bei niedrigen Grammaturen – während der Verarbeitung z.B. durch die Verwendung von Stapelabdeckungen (Stapelstützen nach einer gewissen Produktionsmenge) vor übermäßigem Druck schützen.

Bitte achten Sie unbedingt darauf, dass MIRRI™ Produkte – vor allem die MIRRI™ H Produktpalette – sorgsam verarbeitet werden, um ein Zerkratzen der Oberfläche oder sonstige Markierungen zu vermeiden. Dies ist nicht in der Beschaffenheit der Oberfläche begründet, da die Polyesterfolien ziemlich zäh sind, sondern darin, dass jede Beschädigung wegen der reflektierenden Spiegeleigenschaften des Produkts sehr augenfällig ist.

Handhabung und Lagerung

MIRRI™ Produkte sollten nach der Anlieferung sorgfältig eingelagert werden. MIRRI™ und vor allem die Papier- bzw. Kartorrückseite ist hygroskopisch, daher sollten feuchte Bedingungen oder schnelle Schwankungen vermieden werden.

Neben der Feuchtigkeit sollten Sie darauf achten, dass MIRRI™ nicht niedrigen oder hohen Temperaturen ausgesetzt ist. Ansonsten ist es möglich, dass die Form des Materials und seine Durchlaufgeschwindigkeit beeinflusst werden, ebenso wie ein eventuelles Zusammenkleben der Bogen.

Die ideale relative Feuchtigkeit der MIRRI™ Produkte liegt bei 50 %. Um Feuchtigkeitsveränderungen vorzubeugen, werden die MIRRI™-Paletten vor der Auslieferung feuchtigkeitsdicht eingewickelt. Der Schutz verfällt erst, wenn Sie die Verpackung entfernen. Dies sollte nach Möglichkeit erst kurz vor der Bedruckung geschehen.

Lassen Sie das Material nach Anlieferung zunächst 2–4 Tage ruhen und sich aufwärmen.

Allgemeine Druckhinweise

MIRRI™ Produkte können in allen gängigen Druckverfahren verarbeitet werden.

Es müssen Farben gewählt werden, die auf nicht saugfähigen Substraten trocknen. Diese „Folienfarben“ trocknen allein durch Oxidation/Polymerisation. Bei Rückfragen sollten Sie sich an Ihren Farblieferanten wenden.

Die gewählten Druckfarben, die für den jeweiligen Druckvorgang Anwendung finden, sollten sorgfältig ausgewählt und auf ihre Eignung getestet werden, um die verträglichste Druckgeschwindigkeit, die Farbaufnahme, das Abtrocknen und das Haften auf dem gewählten Produkt zu optimieren.

Wenn keine Erfahrung mit derartigen Substraten besteht, empfehlen wir eine enge Zusammenarbeit mit dem jeweiligen Farblieferanten und verweisen auf striktes Einhalten seiner Empfehlungen.

Die Druckbogen sollten nicht mit Druckfarbe übersättigt werden – halten Sie (Laminier-) Foliengewichte auf Minimalstandard und vermeiden Sie schwere Belastungen.

Verwenden Sie glycerinfreie Lösungen, damit die Farbtrocknung nicht beeinträchtigt wird. Vergewissern Sie sich, dass alle Wasseranteile (beim Druck) auf ein Minimum reduziert werden, da die Emulgierung der Druckfarben den Trocknungsprozess erheblich beeinträchtigen wird. Für die Druckveredelung sollten keine Versiegler (Drucklack) auf Wasserbasis eingesetzt werden.

Ein zufriedenstellendes Ergebnis ist in der Regel innerhalb von 24–48 h zu erreichen, vorausgesetzt das Farb-Wasser-Verhältnis wurde beachtet. Infrarot-Trocknung kann die Fertigungszeit erheblich verkürzen. Druckpulver kann eingesetzt werden – sollte aber auf ein Minimum reduziert werden, insbesondere dann, wenn die Bogen anschließend laminiert, UV-lackiert oder folienkaschiert werden.

Die Stapelhöhe sollte so gering wie möglich, das Raumklima warm und mit regelmäßiger Belüftung sein, damit die Farben mit ausreichend Sauerstoff versorgt werden.

Bedrucken Sie die Spiegel-Seite zuerst. Die Rückseite der MIRRI™-Standardprodukte ist ungestrichen (Ausnahme: die MIRRI™ H-Produkte in 270 g/qm und 370 g/qm sind auf der Rückseite leicht gestrichen) und kann wie jedes ähnliche Material bedruckt werden. Langsames Abtrocknen oder Absetzen der Farbe kann sich bei bestimmten Frischhaltern in den Farben oder Übernacht-Lithofarben ergeben.

Achten Sie beim Bedrucken der Rückseite darauf, dass die Vorderseite nicht zerkratzt wird.

Offsetdruck

Bei konventionellem Offsetdruck müssen Farben gewählt werden, die auf nicht saugfähigen Substraten trocknen können. Diese Farben haben die Oberbegriffe „Folienfarben“ und trocknen nur durch Oxidation/Polymerisation.

Ein ausreichendes Abtrocknen wird normalerweise innerhalb 24–48 h erreicht.

Der Trocknungsprozess kann durch Infrarot-Strahlung in der Maschine erheblich reduziert werden.

Kleine Ablagestapel verringern das Ausschussrisiko.

Die Verwendung von UV-trocknenden Farben ist ein ideales Herstellungsverfahren, das sowohl Schnelldruck zulässt als auch weitestgehende Sicherheit in der Verhinderung von Beschädigung bietet.

Die Oberfläche der MIRRI™ H und der holographischen Produktpalette ist eine Rohpolyesterfolie, die größte Sorgfalt bei der Auswahl von Farben und Beachtung der Druckbedingungen erfordert.

Die Rückseiten aller Standardprodukte sind unbeschichtet und daher ebenso gut bedruckbar.

Dies gilt auch für die MIRRI® H-Produkte in 270 g/qm und 370 g/qm, die auf der Rückseite leicht gestrichen sind.

Langsames Abtrocknen kann sich dann ergeben, wenn gewisse Frischhalter in den Farben Verwendung finden.

Siebdruck

Auch im Siebdruckverfahren müssen Farben ausgewählt werden, die gut trocknen und eine Verbindung zum Substrat schaffen. Verwendung von UV-Farbe ist hierbei hilfreich. Wir empfehlen eine Abstimmung mit dem Farblieferanten zwecks Auswahl der richtigen Druckfarbe für die Haftung auf Polyesterfolie.

Digitaldruck

MIRRI™ Produkte sind prinzipiell für den Digitaldruck geeignet. Eine allgemein gültige Aussage hierzu kann jedoch auf Grund der Vielzahl von Maschinentypen und Farben etc. nicht getroffen werden.

Wir empfehlen daher zunächst in einem Test die Eignung des Materials sicherzustellen.

Veredlung

Alle MIRRI™ Produkte können mit UV-Lack veredelt, mit transparenter Folie überkaschiert oder eingeseigelt werden.

Die Materialien lassen sich blindprägen, kornen (prägen), stanzen und schneiden.

Mit einer geeigneten Folie können MIRRI™ Produkte folienversiegelt oder heißgeprägt werden.

MIRRI™ Produkte können auf Plattenmaterialien aufgezogen oder auf Wellpappe kaschiert werden – die Spiegeloberfläche verliert hierdurch jedoch an Brillanz.

Auf die Rückseite der MIRRI™ Produkte kann Selbstklebefolie mit Silikon-Trennpapier aufgetragen werden. Auch hierbei muss ein Verlust in der Oberflächen-Brillanz hingenommen werden.

Um ein Ablegen des Silikons auf der Spiegeloberfläche zu vermeiden, sollten die Bogen gegeneinander gedreht oder Schutzbogen zwischengelegt werden.

Die vorgenannten Ausführungen stellen bisherige Erfahrungswerte dar. Für die Richtigkeit sowie für die Eignung des Materials für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck können wir keine Gewähr übernehmen.