

PrintCity – VAPack Initiative

Real Life Samples: inline produzierte Faltschachteln

**Möglichkeiten und Grenzen der Inline-Veredelung am
Beispiel der Gallus ICS 670**

Alexander Dort, Designer & Medienproducer, CMD





P R I N T C I T Y

Video unter:

<http://www.youtube.com/watch?v=e2aBepVkdZU>

1. Real Life Samples

Stage 1



RLS – Real Life Samples, Stage 1



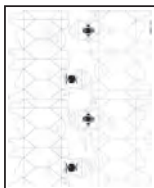
**Lebensmittelkonforme
Schokoladenverpackungen
mit 2 Designs in je 2 Versionen**

**Inline produziert in einem Durchlauf
auf Gallus ICS 670:**

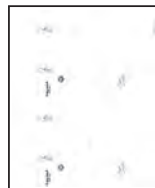


- Tief- & Flexodruck, UV & Konventionell
- Verschiedene Lacke & Iridine
- Heiß- und Kaltfolie
- Stanzen, Rillen, Hochprägung

RLS – Real Life Samples, Stage 1



Stanzn und Prägen
(Stanzwerkzeug und Prägestempel von **Marbach**)



KURZ LUXOR®
AS385 Gold,
AS220 Gold sowie
HC336 Grün
im Austausch;
Werkzeuge von
hinderer + mühlich



Merck Iriodin®
7205 Ultra Gold
in **WEILBURGER**
Graphics
UV1-36/079A



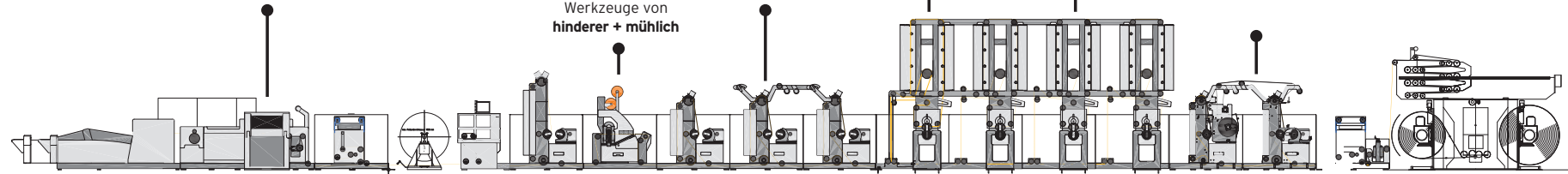
Prozessschwarz
Sun Chemical
239163-00



PMS Orange C
Sun Chemical
242752-00



KURZ Kaltfolie
Laser Seamless®
AL KPO mit
Zeller+Gmelin
ZG-UV-Flex U0842



Technisches Design und Zuschnitt:
A&R Carton
Grafisches Design:
g.a.s. unternehmenskommunikation gmbh
Alexander Dort - CMD

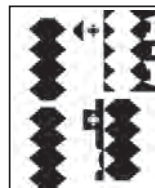
Workflow und 3D-Visualisierung:
Esco Studio und Visualizer
Gedruckt auf:
Gallus ICS 670

Tiefdruckzylinder:
Saueressig
Druckvorbereitung und Flexplatten:
Reproservice und **Reproflex**

Bedruckstoffe:
Sappi Algro Design 350 g/m²
MetsäBoard Carta Solida 270 g/m²



Glanzlack
WEILBURGER
Graphics
360405



SENSOFT®
WEILBURGER
Graphics
350210



Textschwarz
Zeller+Gmelin
ZG-Y71



Braun PMS 478
Sun Chemical
242751-00

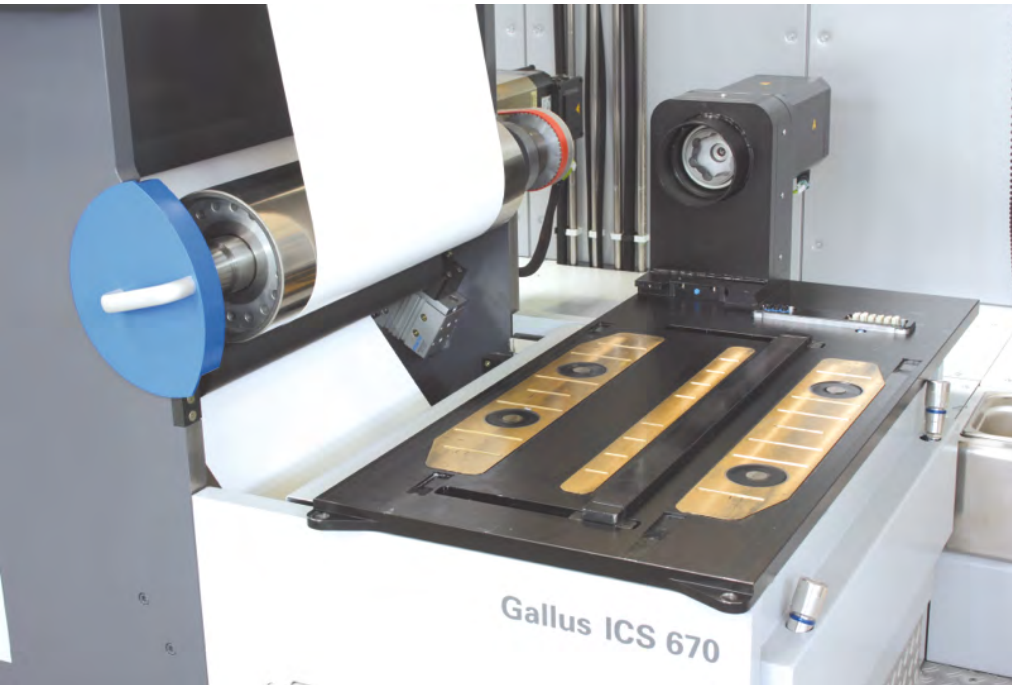


Merck
Iriodin® 6103
Icy White in
Sun Chemical
242778-00

Gallus ICS 670



RLS – Real Life Samples, Stage 1



- Modulare EVA-Plattformen (Easy Value Added) ermöglichen einfachen und schnellen Austausch verschiedener Drucktechnologien (z.B. Flexo- gegen Siebdruck; Umrüstzeit ca. 3 min.)
- Maschinensystem ist somit auch für zukünftige Entwicklungen gerüstet (z.B. Digitaldruckmodule, etc.)

RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



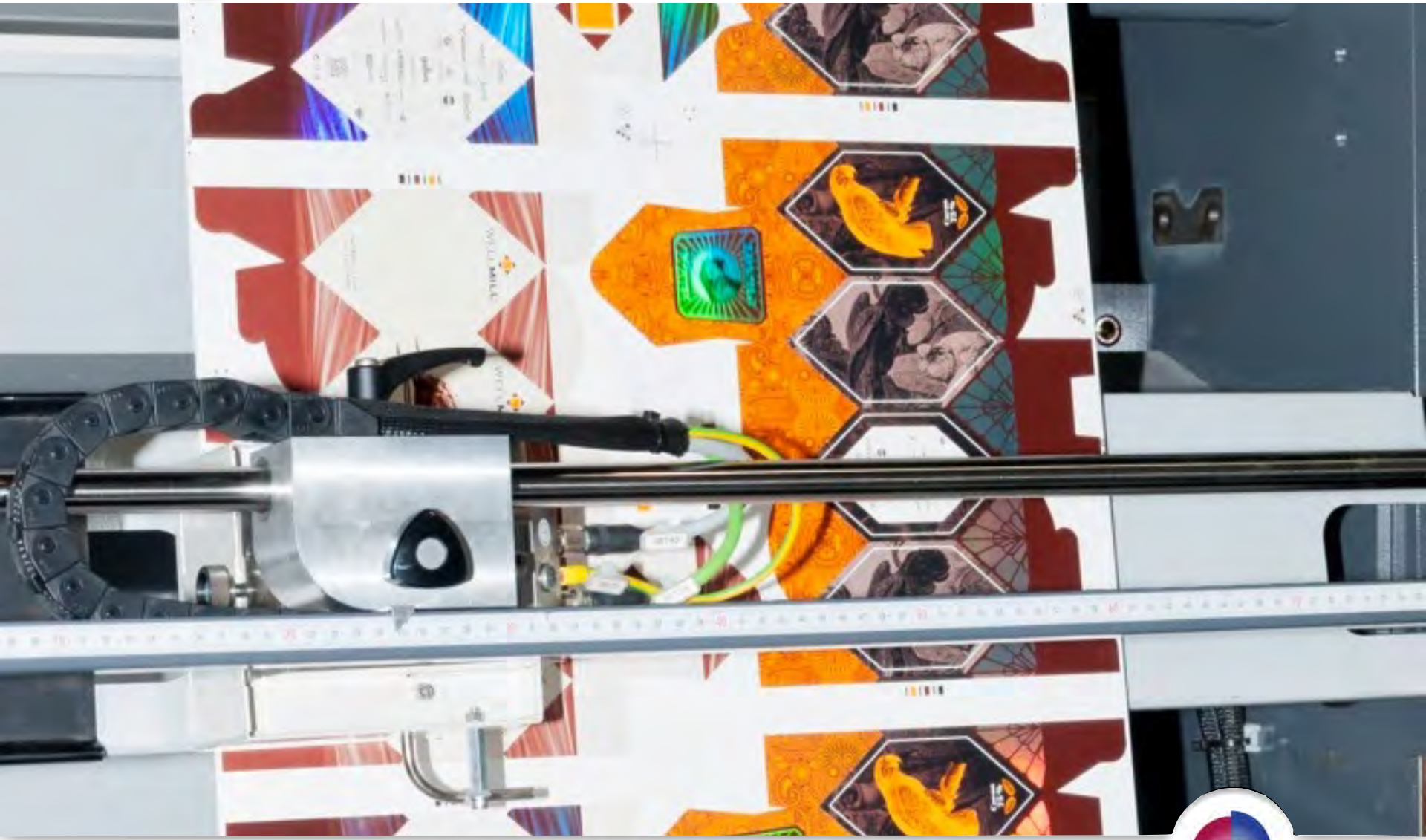
RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 1



connection of competence





**Die
A&R Carton GmbH
wurden vorrangig
wegen dieses Projektes
ausgezeichnet mit dem
Druck & Medien Award
Verpackungsdrucker
des Jahres 2013.**

2. Real Life Samples Stage 2



Luxusgetränke Umverpackung in 2 Designs

Inline produziert in einem Durchlauf
auf Gallus ICS 670:

- Folienlaminierung
- Tief- & Flexodruck, UV & Konventionell
- Verschiedene Lacke & Iridodine
- Heißfolie
- Rotative Tiefprägung
- Stanzen, Rillen, Hochprägung



RLS – Real Life Samples, Stage 2



Stanzen und Prägen
(Stanzwerkzeuge von **Marbach** und Prägestempel von **hinderer+mühlich**)



Gallus
Rotative
Tiefprägung;
Werkzeuge von **hinderer+mühlich**



KURZ
LUXOR®
MTS 232;
Werkzeuge von **hinderer+mühlich**



Merck
Colorstream®
T10-03
Tropic Sunrise in
WEILBURGER
Graphics
SENOLITH®-WB-
TRÄGERLACK FÜR
EFFEKTPIGMENTE
FP NDC 350147



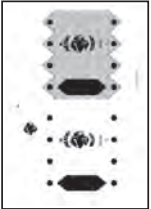
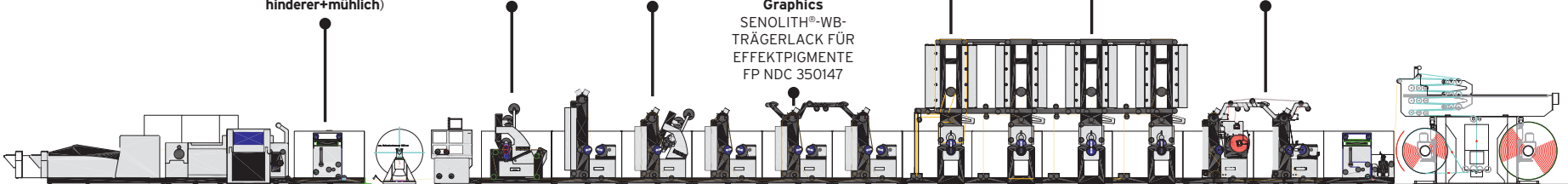
Sun Chemical
Schwarz
239163-00/GJ10



Sun Chemical
P375C Grün
243163-00/GJ10



Folien Company
PET 12µm silber
mit
Jowat
Jowacoll 764.23



WEILBURGER
Graphics
SENOLITH®-UV-
GLANZLACK
360406



WEILBURGER
Graphics
SENOSOFT®-WB-
MATTLACK
350210 mit
Activator 372255



Zeller+Gmelin
Flexo-Schwarz
Y71-S1400A



Sun Chemical
P032C Rot
243164-00/GJ10



Sun Chemical
Deckweiss
236853-00/GJ10

Technisches Design und Zuschnitt:
A&R Carton
Grafisches Design / Dokumentation:
Alexander Dort - CMD
Workflow und 3D-Visualisierung:
Esko Studio und Visualizer
Gedruckt auf:
Gallus ICS 670
Tiefdruckzylinder:
Saueressig
Druckvorbereitung und Flexoplatten:
Reproservice und **Reproflex**
Bedruckstoffe:
Sappi Algro Design 350 g/m²
Metsä Board Carta Solida 270 g/m²

Gallus ICS 670

connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



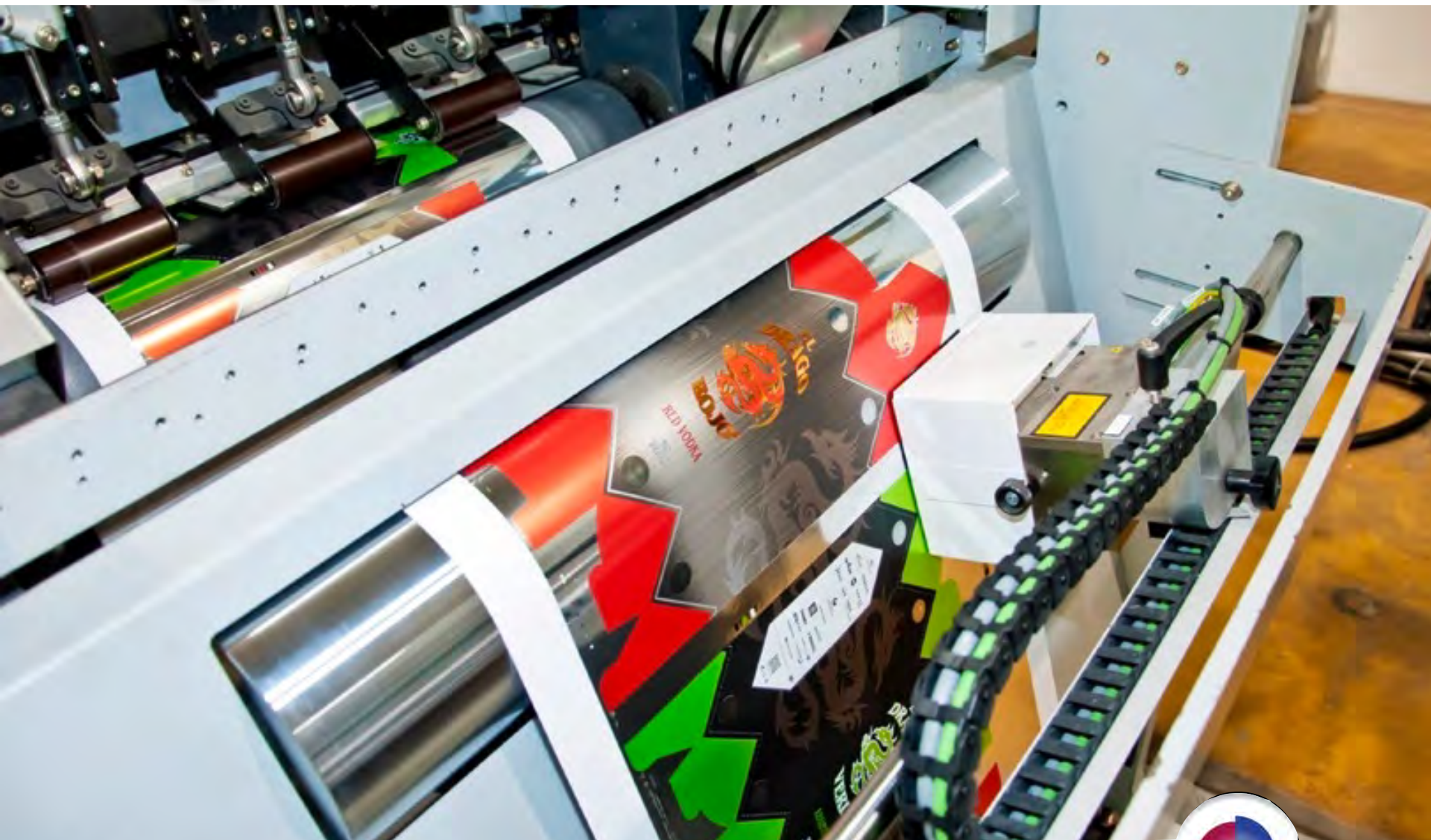
connection of competence





connection of competence

RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence



RLS – Real Life Samples, Stage 2



connection of competence





**Die beiden
Verpackungen wurden
vor wenigen Tagen mit
der PrintStars
Bronzemedaille in der
Kategorie Verpackung
ausgezeichnet.**

Komplexe uterials Deutsch / Englisch

Value Added Packaging - Tutorial RLS 1.1, 1.2, 2.1, 2.2





Real Life Sample 1.1



Real Life Sample 1.2



Real Life Sample 2.1



Real Life Sample 2.2

USP:
Effekte:
Eignung:

Maschinenanforderungen:

Anforderungen an das Design:

Besonderheiten:

Beschreibung:

Anmerkungen:

Da die vorliegende Produktion für den Einsatz im Lebensmittelbereich gedacht ist, müssen zudem alle rechtlichen Vorgaben der einzelnen Institutionen und Vertriebsländer berücksichtigt werden. Durch die sorgsame Verwendung zertifizierter Bedruckstoffe und migrationsarmer Materialien, insbesondere Farben und Lacke, ist auch eine Produktion hochwertiger Primärverpackungen für Lebensmittel möglich.

Funktional erfüllen zertifizierte Frischfleischkartons alle lebensmittelrechtlichen Standards. So natürlich auch der in diesem Projekt eingesetzte gestrichene, hochweiße Zellstoffkarton ALGRO DESIGN von Sappi, sowie der gestrichene Faltschichtkarton Carta Solida von MetaBoard (Standards BRP 36, FDA, etc.). Damit bieten sie für den Direktkontakt zu Lebensmitteln durch die hohe Geruchs- und Geschmacksneutralität (Robinson Werte *) eine hervorragende Basis für den Einsatz mit sensiblen Lebensmitteln.

connection of competence



Value Added Packaging - Tutorial RLS 3.1, 3.2





Real Life Sample 3.1



Real Life Sample 3.2

USP:
Effekte:
Eignung:

Maschinenanforderungen:

Anforderungen an das Design:

Besonderheiten:

Beschreibung:

Anmerkungen:

Owohl bei diesem Druckjob mit einer vollständigen Folienkaschierung gearbeitet wird, ist die Wahl des geeigneten Bedruckstoffes entscheidend für die Qualität des finalen Endergebnisses. Der in diesem Projekt eingesetzte gestrichene, hochweiße Zellstoffkarton ALGRO DESIGN von Sappi, sowie der gestrichene Faltschichtkarton Carta Solida von Meta Board sind auch für solche Aufträge hinsichtlich ihrer gleichmäßig hoch verglätten Oberfläche, der unproblematischen Verformbarkeit und der hohen Maßhaltigkeit beim Verarbeitungsprozess ideal geeignet.

connection of competence




Gallus ICS 670 | Technische Daten

Maschinensystem	Gallus ICS 670	
Maschinenleistung mechanisch (optional) max.	220 (350) m/min	720 (1,140) ft/min
Bahnbreite max.	690 mm	27"
Druck- und Bearbeitungsbreite max.	670 mm	26"
Rollendurchmesser (optional) max.	1,800 (2,100) mm	70" (82")
Drucken		
Formatlänge max.	820 mm	32"
Formatlänge min.	330 mm	13"
Formatlänge Sieb- und Heissfolienprägedruck min.	405 mm	16"
Formatlänge Reliefschnittgravur min.	457 mm	18"
Formatlänge Reliefschnittgravur max.	915 mm	36"
Formatlängenabstufung		Stufenlos
Trocknen		
UV	Einfach- od. Doppelstrahler	
Heisslufttrocknung, Trocknerlänge	1,400 (2,000) mm	4.5' (6.5')

Bearbeiten flach (nur Karton)	Gallus FCL 670	
Formatlänge max.	820 mm	32"
Formatlänge min.	405 mm	16"
Formatlängenabstufung		Stufenlos
Zuschnittgröße max. (B x L)	670 x 820 mm	26" x 32"
Zuschnittgröße min. (B x L)	70 x 70 mm	2.8" x 2.8"
Anzahl Nutzen quer max.		6
Kleinster Abfall (quer x längs)	6 x 8 mm	¼" x ⅓"
Stanzkraft max.		200 to
Maschinenleistung max. (je nachdem, was zuerst erreicht wird)	350 Takte/min oder 220 m/min	350 Takte/min oder 720 ft/min
Registergenauigkeiten (in Bahnlaufrichtung)		
Druck zu Druck (97%)	± 0.075 mm	± 0.003"
Druck zu Siebdruck/ Heißfolie (95%)	± 0.1 mm	± 0.004"
Rückseitendruck zu Vorderseitendruck (97%)	± 0.1 mm	± 0.004"
Druck zu Flachstanze (95%)	± 0.2 mm	± 0.008"
Bedruckstoffe		
Karton	Von ca. 180 bis 600 g/m ² , bei max. 750 µm Dicke	Von ca. 37 bis 123 lbs per msf, bei max. 30 pt Dicke
Kunststoffe für Clear-Box-Applikation, z.B. PET und OPP (Abklärung erforderlich)	Von ca. 200 bis 500 µm Dicke	Von ca. 8 bis 20 pt Dicke
Papier (optional)	Ab ca. 60 g/m ²	Ab ca. 12 lbs per msf

Änderungen vorbehalten



Gallus ICS 670 | Pro

- hohe Verarbeitungsqualität und -flexibilität
- einfach konfigurier- und erweiterbar durch EVA-Plattformen (Easy Value Added)
- Gesamtergebnis inkl. WEV direkt bewert- und korrigierbar, somit höhere Prozesssicherheit und weniger Makulatur
- kurze Gesamtprozess-Zeiten, somit hohe Wirtschaftlichkeit (≈ 30 Sekunden vom Materialeinlauf bis zum fertigen Verpackungszuschnitt).
- Kombinationen verschiedenster Druck- und Weiterverarbeitungstechnologien wirtschaftlich möglich, die sonst meist aufgrund ihrer Komplexität oder Kosten nie realisiert werden würden
- hoher Ausstoß (z.B. fertig produzierte Verpackungszuschnitte im offenen Format 300 x 250 mm = 2.250 Verpackungen/Minute oder 135.000 Verpackungen/Stunde oder 1.080.000 Verpackungen/Schicht (8h))



Gallus ICS 670 | Cons

- **Produktionsgeschwindigkeit richtet sich immer nach dem langsamsten Einzelprozess**
- **Druckvorbereitung nur mit Hilfe spezialisierter Reprobetriebe machbar (Skalierungsfaktoren der Druckformen sind jobbedingt verschieden)**
- **Ausfall einer Station/Plattform hat meist den Ausfall des Gesamtsystems zur Folge, sofern keine Ersatzplattform zur Verfügung steht**
- **Hoher Rüstaufwand, somit nicht unbedingt für Klein- und Kleinstauflagen geeignet**
- **Hoher Platzbedarf (je nach Maschinenkonfiguration sind Maschinenlängen über 100 m erreichbar)**



VAPack

Value Added Packaging



Member of Höhle Group



since 1892



GREBE GROUP
WEILBURGER Graphics GmbH

Production partners:



Kontakt

Alexander Dort – CMD



- Design, Medienproduktion, Marketing, PR
- Über 20 Jahre Erfahrung in der Druckindustrie
- Spezialisiert auf Veredelungstechniken und Sicherheitsdruck
- Eigenes Netzwerk für die Druck- und Medienindustrie
www.printerslounge.com

Tel.: +49 (0) 68 97 91 85 21

Mobil: +49 (0) 179 486 19 25

E-Mail: contact@alexanderdort.com



**Vielen Dank für Ihre
Aufmerksamkeit!**

