

## Tutorial Wellpappendirektdruck – SENOFLEX®-Arrowbox



<b>USP:</b>	Flexographischer Wellpappendirektdruck mit leichtem Veredelungsgrad
<b>Effekte:</b>	Brillante Farbproduktion mit hoher Dichte   haptische Mattlackeffekte
<b>Eignung:</b>	Kosmetikindustrie   Lebensmittelindustrie   Tabakindustrie
<b>Maschinenanforderungen:</b>	6-Farben-Flexodruckmaschine für Wellpappen-Postprint
<b>Anforderungen an das Design:</b>	Außen schlichte Reproduktion einer braunen Wellpappe, innen farbgewaltige Farbflächen, die Dynamik und Moderne vermitteln und die Möglichkeiten des hochqualitativen Wellpappendirektdrucks mittels hochpigmentierter SENOFLEX®-Flexofarben aufzeigen sollen.
<b>Beschreibung der Effekte:</b>	Dass auch vierfarbige Reproduktionen im Wellpappen-Postprint mit hoher Brillanz und Originaltreue möglich sind, soll durch eine optimale Kunstreproduktion im Vierfarbraum aufgezeigt werden. Zudem wird noch mittels SENOFLEX®-Mattlacken ein haptischer Effekt eingebunden, der außen zusätzlich dazu genutzt wird, die Illusion der Verwendung brauner Wellpappe optisch und haptisch zu verstärken.
<b>Beschreibung des Druckmusters:</b>	Bei diesem Projekt soll ein aktueller Trend im Onlinehandel dargestellt werden, das Auspackerlebnis von Versandverpackungen (moment of truth) für die Käufer zu steigern. Hierzu werden immer mehr Versandverpackungen innen designt und veredelt, sollen jedoch von außen weiterhin unscheinbar und neutral wirken, um Diebstahl in der Logistikkette zu vermeiden. Für das Innendesign dieser Verpackung wird von dem bekannten Street-Art-Künstler Jo di Bona ein Graffiti speziell für diese Verpackung gestaltet. Der Erhalt der Anmutung und die höchstwertige Vierfarbproduktion dieses Graffitis mittels hochpigmentierter SENOFLEX®-Flexofarben ist somit eine weitere Herausforderung, der man sich hier stellen will.
<b>Anmerkungen:</b>	<p>Wie bei allen komplexen Druckveredelungen ist auch hier eine klare Projektplanung sowie eine Abstimmung aller Parameter mit allen an der Produktionskette beteiligten Unternehmen unabdingbar. Materialien sowie Prozessschritte müssen bereits im Vorfeld definiert und aufeinander abgestimmt werden. Bei diesem Demojob sind als Substratlieferant die Firma Metsä Board, zur Wellpappenherstellung die Firma THIMM, für die Druckvorbereitung die Firma PANFLEX und zur Drucklegung ebenfalls die Firma THIMM mit einer Göpfert HQPP Maschine involviert.</p> <p>Die für die hohe Qualität des Druckjobs mit entscheidende, hoch weiße E/E-Welle wird aus einer Außendecke von MetsäBoard Pro WKL (175 g/m<sup>2</sup>), einem Wellenstoff MetsäBoard Natural WKL Bright (90 g/m<sup>2</sup>) und einer Zwischenlage MetsäBoard Natural WKL Bright (120 g/m<sup>2</sup>) gefertigt.</p> <p>Alle Farben und Lacke werden von WEILBURGER Graphics zur Verfügung gestellt. Weiterhin koordiniert WEILBURGER Graphics die Produktion mit allen beteiligten Unternehmen. Das Design wurde vom Metsä-Board Kreativbüro in Shanghai vorbereitet.</p>



### Umsetzung:

Als erstes wird für die Außengestaltung der Verpackung die Oberfläche eines Kraftliners gescannt und zweifarbig reproduziert. Hierzu wird auf einer Volltonfläche aus Pantone 729 die filigrane Struktur des Kraftliners mittels SENOFLEX®-WB-SCHWARZ HK FP NDC 395080 nachgestellt.



Präsentation der Verpackung durch Bernhard Arndt im Rahmen des vierten SENOFLEX®-Workshops der WEILBURGER Graphics GmbH

Anschließend erfolgt die Ausgestaltung der Verpackung auf Basis der speziell auf die E/E-Welle ausgelegten Stanzkontur. Alle Außenflächen der Versandverpackung werden hierzu homogen mit der reproduzierten Wellpappenoberfläche hinterlegt und zur Vermeidung zu großer Farbigkeit außen alle dort später sichtbaren Partnerlogos sowie weiterführende Informationen in Weiß ausgespart. Danach wird das Bild des Graffiti auf alle Innenflächen eingearbeitet. Hierbei muss selbstverständlich darauf geachtet werden, dass die Motivübergänge bei der final aufgerichteten Verpackung nahtlos zusammenpassen. Auch auf den Innenflächen werden nun an dedizierten Stellen die Partnerlogos sowie die digitalisierte Unterschrift von Jo di Bona in das Graffiti in Weiß eingepasst. Weiterhin wird noch eine Lackform zur Inlineapplikation des SENOFLEX®-WB-MATTLACK FP NDC LA 6-21/022 A angelegt.

Die farbechte Reproduktion des Graffiti erfolgt auf Basis des ermittelten Fingerprint aus Original, verwendetem Drucksystem, Substrat und hochpigmentierten Flexofarben bei der Firma PANFLEX.

Da auch die Qualität der Flexoplaten für diese Reproduktion mit entscheidend ist, werden ausschließlich nyloflex® FTC Digital Flexoplaten der Firma FLINT mit neuester flat top dot Technologie, einer Klischeestärke von 2,84 mm mit 1,7 mm Schaumunterbau verwendet. Als Rasterweite werden 42 L/cm gewählt. Die Ausbeleuchtung der Platten erfolgt ebenfalls bei PANFLEX.

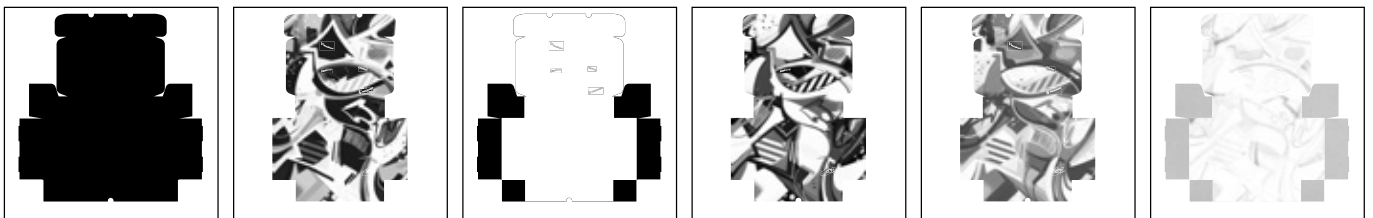
### Produkte:



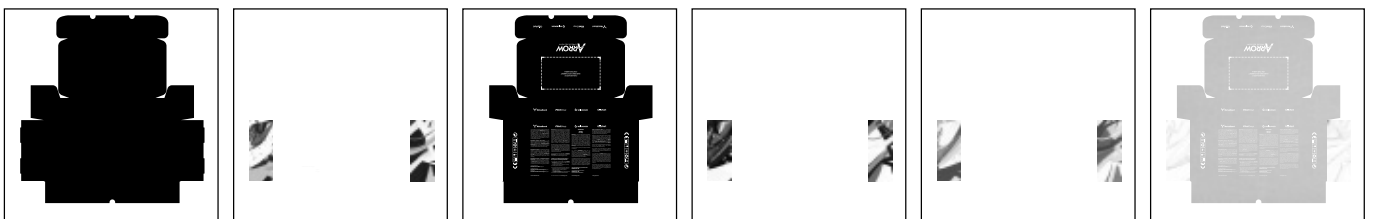
Bei der finalen Druckproduktion bei THIMM Obaly in Vsetaty über eine Göpfert HQPP Maschine mit Inline-Rotationsstanzung werden dann in den ersten drei Druckwerken (SENOFLEX®-WB-SCHWARZ HK FP NDC 395080, SENOFLEX®-WB-CYAN HK FP NDC 395050, SENOFLEX®-WB-MAGENTA HK FP NDC 395030) drei 4,7 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalzen mit 280 Linien, im vierten Druckwerk (Sonderfarbe SENOFLEX®-WB P 729U) eine 7,8 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze mit 140 Linien, im fünften Druckwerk (SENOFLEX®-WB-GELB HK FP NDC 395010) ebenfalls wieder eine 4,7 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze mit 280 Linien und im sechsten und letzten Druckwerk (SENOFLEX®-WB-MATTLACK FP NDC LA 6-21/022 A) eine 12 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> Rasterwalze mit 80 Linien eingesetzt.

### Produktion:

#### Innenseite/Schöndruck



#### Außenseite/Widerdruck



**DW6:**  
SENOFLEX®-WB-MATTLACK  
FP NDC LA 6-21/022 A

**DW5:**  
SENOFLEX®-WB-GELB HK  
FP NDC 395010

**DW4:**  
SENOFLEX®-WB  
Sonderfarbe  
P 729U

**DW3:**  
SENOFLEX®-WB-MAGENTA  
HK FP NDC 395030

**DW2:**  
SENOFLEX®-WB-CYAN HK  
FP NDC 395050

**DW1:**  
SENOFLEX®-WB-SCHWARZ HK  
FP NDC 395080