

SPECIALIST

No. 13/2008

The magazine for UV curing technology



PRO PLASTICS

IST[®] 
METZ HOLDING
more than UV 

Inhalt Content

Plastik statt Pappe <i>Plastic instead of paper</i>	3
Komplex in der Anwendung, doch faszinierend im Ergebnis <i>The application may be complex but the results are stunning</i>	4
Ausgefallene Sektverpackung <i>Outstanding packaging for sparkling wine</i>	7
PVC und Polyester dominieren <i>PVC and Polyester dominate the market</i>	8 9
Technische Möglichkeiten ausgereizt <i>Making full use of all technical capabilities</i>	11
Antistatik mit viel Fingerspitzengefühl <i>Dealing with antistatic</i>	11
Die richtige Spannung zwischen Folie und Farbe <i>The right tension between film and ink</i>	11
Wärmeausdehnung in der Druckvorstufe berücksichtigen	12
Hochglänzende Oberflächen sind anfällig für Kratzer	12
Warme Werkzeuge vermeiden Weißbruch <i>Heat expansion in the pre-press stage has to be taken into account</i>	13
<i>High gloss surfaces are susceptible to scratching</i>	13
<i>Warm equipment prevent stress whitening</i>	13
IST News	14+15



Plastik statt Pappe

Kunststoffe im UV-Bogenoffset bedrucken – attraktive Gestaltungsmöglichkeiten – Transparenz weckt Neugier

Überangebot ist in der heutigen Konsumgesellschaft längst zum Normalfall geworden. Anbieter suchen ständig neue Wege, um die Aufmerksamkeit der Kunden vor den überquellenden Verkaufsräumen der Supermärkte auf ihr eigenes Produkt zu lenken. Außerdem kauft niemand gerne die sprichwörtliche Katze im Sack. Mit dem Material Kunststoff haben Designer eine Lösungsmöglichkeit für diese Aufgaben-

stellung entdeckt. Ein praktisches Beispiel sind hierbei Faltschachteln aus Hartfolien. Bei Faltschachteln erwartet normalerweise jeder den Rohstoff Karton. Mit einer Schachtel aus PVC oder PET lässt sich deshalb die Chance erhöhen, die Neugier des Konsumenten zu wecken. Gleichzeitig kann dieses Verpackungsmaterial seinen zweiten Trumpf ausspielen: seine Transparenz. Diese

Eigenschaft nutzen Designer bei der Gestaltung von Verpackungen besonders gerne, weil sie dem neugierig gewordenen Konsumenten schon vor dem Kauf einen Blick auf die Ware ermöglichen. Dass sich die Eigenschaften von verschiedenen Kunststoffen für bestimmte Anwendungszwecke maßschneidern lassen, hat Folien beispielsweise einen Siegeszug im Bereich der flexiblen Verpackungen beschert. Auch der

Trend zu Etiketten im No-Label-Look, der Thema des letzten SpecialST war, hat hierin seinen Ursprung. Während bei den genannten Beispielen bahnförmige Folien als Ausgangsbasis dienen, befasst sich die vorliegende Ausgabe mit Kunststoffen in Bogenform und ihre Bedruckung im UV-Bogenoffset.

Plastic instead of paper

Printing on plastics using UV sheetfed offset technology – eye-catching design possibilities – transparency creates interest

Oversupply has been a standard feature of the modern consumer society for a long time. Suppliers are constantly looking for new ways to attract customers' attention to their product on the overflowing supermarket shelves. Customers also don't like to buy a product without actually seeing it first. Designers have come up with a way of solving both of these problems by using plastic packaging

materials. One example of this is the use of folding cartons made out of rigid film. Carton board is the material usually used for folding cartons. However, a box made out of PVC or PET increases the possibility of attracting the consumer's attention. This packaging material also has a second advantage: its transparency. Designers particularly like to use this characteristic

when designing packaging as it allows the already-intrigued consumer to see the product before buying it. The characteristics of different types of plastic materials can be tailored to meet the needs of specific applications. For example film has been outstandingly successful in the flexible packaging sector. The trend for the no-label look, the subject of the last SpecialST, originated

from this material. Whilst the article on no-look labels featured web offset printing on films, the main article here discusses UV offset printing on sheetfed plastics.

Komplex in der Anwendung, doch faszinierend im Ergebnis

**Wenn Schwarze Kunst und Kunststoffe aufeinandertreffen,
ist Spannung garantiert – der UV-Druck bietet Lösungen**

Wer sich dem wachsenden Wettbewerbsdruck in der grafischen Branche ein Stück weit entziehen möchte, stößt häufig auf Experten, die zur Suche nach Nischenanwendungen oder zur Herstellung von Produkten mit Mehrwert raten. Das Bedrucken von Kunststoffen ist dabei ein oft genanntes Beispiel. Die Einsatzgebiete sind vielfältig. Sie reichen von Verpackungen über Kunden- bzw. Kreditkarten bis hin zu Displays, Leuchtfolien, Werbepartikel u.v.m. Im vorliegenden Beitrag

geht es darum, welche Chancen und Herausforderungen Unternehmen erwartet, wenn sie sich in diesem Bereich neue Geschäftsfelder erschließen wollen. Für Druckereien, die vorhaben, im UV-Bogenoffsetdruck auch Foliensubstrate zu verarbeiten, gibt es eine gute und eine schlechte Nachricht. Die gute zuerst: Die Zahl der Anwender, die sich mit dem Bedrucken von Kunststoffen im Bogendruck befassen, ist begrenzt. Gute Chancen also, sich in einem lukrativen

Produktbereich zu etablieren. Ohne entsprechendes Know-how und geeignete Technik – und das ist die Kehrseite der Medaille – ist das Risiko jedoch groß, viel Lehrgeld beim Einstieg in dieses Marktsegment zu zahlen. Schließlich sind Folien im Gegensatz zu Papier nicht saugende Substrate, die ein grundsätzlich anderes System zur Bedruckung und Verarbeitung erfordern. Im Bogendruck ist das UV-Offsetverfahren für diese Anwendung prädestiniert. Die Firmengruppe

IST METZ, Anbieter von UV-Anlagen für die grafische Industrie, hat sich das Ziel gesetzt, Neueinsteigern bei den ersten Schritten Hilfestellung zu bieten. Seit nunmehr fünf Jahren nutzt IST METZ das unternehmens-eigene UV Transfer Center am Standort Nürtingen u.a. zum Sammeln praktischer Erkenntnisse, um damit auch erfahrene UV-Anwender bei speziellen Aufgabenstellungen unterstützen zu können.

The application may be complex but the results are stunning

***When the Black Art of printing mixes with plastics there's bound
to be some tension – UV printing offers solutions***

Companies that want to avoid growing competitive pressure in the graphic arts sector are frequently advised by experts to develop niche market applications or produce products with higher added-value. Printing on plastics is frequently quoted as an example of this. There are many areas of application, ranging from packaging to debit or credit cards, displays, backlit foils, promotional items and many more. This article discusses the opportunities and

challenges that companies will meet if they want to develop new business in this sector. There is good and bad news for printers intending to use UV offset printing for processing plastic substrates. The good news first of all: there is a limited number of offset printers printing on plastics. It is therefore a good opportunity to develop business in a profitable product area. However, on the other side of the coin, without the right expertise and suitable technolo-

gy, there is a high risk of having to pay dearly to enter this market segment. Unlike paper, plastics are a non-absorbent substrate, which require a fundamentally different printing and processing system. In sheet-fed printing the UV offset process is highly suitable for this application. The IST METZ group of companies, a leading supplier of UV systems for the graphic arts industry, offers support to new entrants to this market sector. Since setting

up the UV Transfer Centre at its headquarters in Nürtingen five years ago, IST METZ has, amongst other things, acquired a lot of practical expertise so that it can also help experienced UV users with special projects.

Keep
The
Moment







Ausgefallene Sektverpackung

Wichtige Erfahrungswerte gewinnt IST METZ vor allem aus konkreten Projekten. Ein Beispiel ist die Faltschachtel aus Kunststoff für eine Sektflasche, die aus Anlass der dritten UV Days im Juni des Jahres 2007 als Demonstrationsobjekt produziert wurde. Wie Stefan Feil, Leiter des UV Transfer Centers, erklärt, fiel die Wahl beim Substrat bewusst auf Kunststoff. Schließlich galt es, eine ausgefallene Verpackung zu kreieren, die sich auch in einem Supermarktregal von der gewohnten Warenpräsentation abhebt. Außerdem erlaubt

die Transparenz des Materials einen Fenstereffekt, der einen Blick auf das Produkt gewährt. Lieferpartner für das Kunststoff-Material war die Firma Klöckner Pentaplast, die in diesem Markt seit den Anfängen der Kunststoffindustrie aktiv ist. Für die Sektverpackung wurde eine PVC-Hartfolie verwendet, da dieser Folientyp aufgrund seiner Eigenschaften im Bereich der Faltschachtelanwendungen eingesetzt wird.

Outstanding packaging for sparkling wine

IST METZ acquires valuable experience particularly by working on actual printing projects. One example of this is the plastic folding box for sparkling wine that was produced as the demonstration product at the third UV Days event in July 2007. As Stefan Feil, Manager of the UV Transfer Center, explains, plastic was specifically chosen as the substrate for the project. After all it was essential to create unconventional packaging, which would stand out from the usual packaging on the supermarket shelf. In addition,

the transparency of plastic acts as a window allowing product visibility.

The supplier of the plastic substrate was Klöckner Pentaplast, which has been active in this market since the beginnings of the plastics industry. For the sparkling wine packaging a rigid PVC film was used as the properties of this type of film are particularly suitable for folding box applications.



PVC und Polyester dominieren

Bei den Hartfolien für die Verpackungsanwendung dominieren den Markt nach Aussage von Dr. Rainer Kempf, Manager Technical Marketing bei Klöckner Pentaplast, zwei Materialien: PVC und verschiedene Varianten von Polyester (PET). In der Praxis wird dabei PVC schätzungsweise zweimal häufiger als PET verwendet. Bezogen auf reine Druckanwendungen liegt der Anteil des PVC sogar noch deutlich höher. Ein Hauptgrund ist sicher die vielseitige Modifizierbarkeit des Werkstoffes PVC, der damit für eine breite Palette an Anwendungen einsetzbar ist. PET ist als Alternative dann gefragt, wenn ein besonders brillantes Material mit extrem hoher Transparenz gefordert wird, so dass sich die teilweise höheren Kosten rechtfertigen lassen.

Die wichtigsten Qualitäten von Polyester in der Praxis

Polyesterfolien werden in Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften angeboten. Die amorphe Folie (A-PET) hat ein ähnliches Preisniveau wie PVC. A-PET ist jedoch schwieriger zu bedrucken und zu verarbeiten. Die nicht kristallisierende Foliensorte G-PET weist Eigenschaften auf, die annähernd mit PVC vergleichbar sind. Sie ist allerdings deutlich teurer. Die kristalline Folie C-PET ist ein nicht transparentes Material, das sehr temperaturstabil ist und überwiegend für Tiefziehenanwendungen zum Einsatz kommt. Daneben sind Mischungen möglich, d.h. Lagen aus verschiedenen PET-Sorten. Ein Beispiel ist GAG-PET. Diese Folie besteht aus einer Mittelschicht A-PET, das in zwei dünne Schichten aus G-PET eingebettet ist. Durch diesen Kompromiss kann ein Großteil der Eigenschaften von G-PET erzielt werden, zu einem Preis der annähernd A-PET entspricht.

Eine untergeordnete Rolle bei den Hartfolien für Verpackungen spielt Polypropylen (PP), das entweder aufgrund seiner angenehmen Haptik, seiner mechanischen Eigenschaften – es bricht auch bei wiederholtem Knicken und Falten nicht – oder seines günstigen Preises aufgrund der geringen Dichte für spezielle Anwendungen, z.B. im Bürobereich, eingesetzt wird. In Zukunft könnten auch PLA-Folien auf Milchsäurebasis an Bedeutung gewinnen. Hier ist die Verfügbarkeit derzeit noch begrenzt – vor allem im europäischen Markt.

Vorteilhafte Eigenschaften

Entscheiden sich Designer bei der Gestaltung von Schachteln, Dosen usw. für das Material Kunststoff, dann spielt die Transparenz eine wichtige Rolle. Da Foliensubstrate in der Regel teurer sind als Karton, finden sie überwiegend dort Verwendung, wo eine gewisse Wertigkeit zum Ausdruck kommen soll, z.B. bei Produktverpackungen im Premium-Segment. Neben dem interessanten Merkmal der Transparenz – in stufenlosen Varianten erhältlich – können Folien auch mit unterschiedlichen Färbungen oder Prägungen versehen werden. Außerdem lassen sich Kunststoffmaterialien verformen, kleben, verschweißen oder stecken. Sie sind sehr widerstandsfähig, d.h. auch für den Außeneinsatz als Werbefläche – beispielsweise für Leuchtkästen, Werbebanner oder Displays – geeignet.



PVC and Polyester dominate the market

Dr Rainer Kempf, Technical Marketing Manager of Klöckner Pentaplast, explains that two types of material dominate the market for rigid films used for packaging applications: PVC and different types of polyester (PET). In practice, approximately twice as much PVC is used than PET. Where print applications alone are concerned, the share of PVC is actually even higher. One main reason for this is that because of its all-round versatility PVC is suitable for a wide range of applications. PET is used as an alternative if a particularly glossy material with extreme transparency is required, as this will justify the generally higher cost.

The most important properties of polyester

A variety of polyester films is available with different properties. Amorphous PET (APET) is comparable in price to PVC but is harder to print on and process. PETG, a type of non-crystallised polyester film, has broadly comparable properties to PVC. It is, however, considerably more expensive. Crystalline film, CPET, is a non-transparent material, which is very stable at different temperatures and is most suitable for deep draw applications. In addition, it is possible to create a mixture using layers of different types of PET. One example is GAG-PET. This film consists of a middle layer of APET embedded in two thin layers of PETG. This compromise results in a film which has most of the properties of PET G but which is closer to APET in price.

Polypropylene (PP) plays a lesser role in rigid packaging films. It is used for special applications such as office supplies, either because of its attractive haptics, its mechanical characteristics – it does not break even after repeated bending- or its favourable price due to its density. In the future PLA films, based on polylactic acid, could also become more significant. At present these are still not widely available, especially in the European market.

Polypropylene (PP) plays a lesser role in rigid packaging films. It is used for special applications either because of its specific physical properties – it feels nice to the touch and does not break even after repeated bending- or its favourable price due to its thinness, such as office supplies. In the future PLA films, based on polylactic acid, could also become more significant. At present these are still not widely available, especially in the European market.

Beneficial properties

The transparency of the film plays an important role when designers decide to use a plastic substrate in the design of folding cartons, boxes etc. As filmic substrates are generally more expensive than carton, they are primarily used where the high quality of the product is to be conveyed, e.g. for product packaging in the premium segment. In addition to the interesting property of transparency, which is available in an infinite number of different degrees of clarity, films can also be supplied in different colours and textures. In addition, plastic materials can also be shaped, glued, heat-sealed or folded. They are also very hard-wearing and are therefore suitable for external use as advertising panels, for example for light boxes, advertising banners or displays.

PRO
PLASTICS



0,75 l

Druck:
UV Technology Center
IST METZ, Nürtingen

IST UV Technology Center
more than UV

12% Vol.

Technische Möglichkeiten ausgereizt

Gedruckt wurde die Sektverpackung im UV Transfer Center von IST METZ auf der dort installierten Bogendruckmaschine. Sie ist mit sieben Druckwerken ausgestattet und verfügt außerdem über ein Lackwerk und eine verlängerte Auslage. Für den Druck der Folienbox wurden die Möglichkeiten der Maschine komplett ausgereizt. Um eine ausgezeichnete Haftung der hochpigmentierten Druckfarben auch an den Rillkanten sicherzustellen, wurde im ersten Druckwerk ein UV-reaktiver Haftvermittler vorgedruckt. Im zweiten Druckwerk folgte das Aufbringen des Deckweiß mit Aussparungen für transparente Sichtfenster. Der Druck von MetalFX-Silbergrundfarbe im dritten mit dem darauf abgestimmten Goldfarbton im vierten Werk sorgen für einen Gold-Metallic-Effekt für Arkadenbögen, Schrift und Sonnen in Form von Ornamenten. In den letzten drei Druckwerken mit Schwarz, Reflexblau und einer weiteren Sonderfarbe in hellem Blau entsteht der dekorativ marmorierte Hintergrund. Da die Silbergrundfarbe auch unter den beiden Blautönen liegt, weisen auch diese Flächen einen Metallic-Effekt auf. Dass der Druck der Sektverpackung kein alltäglicher Job war, zeigt allein schon die Anzahl von insgesamt sechs UV-Zwischendecktrocknern.

Antistatik mit viel Fingerspitzengefühl

Beim Bedrucken von Kunststoffen gilt es einige Besonderheiten zu beherrschen. Eine davon ist die elektrostatische Aufladung der Folien. Um eine möglichst problemfreie Vereinzelung der Bogen im Anleger zu erreichen, werden bei der Folienherstellung antistatisch wirksame Additive verwendet. Der Spagat zwischen hoher Antistatik für eine gute Entstapelbarkeit und möglichst vorsichtigem Einsatz von Additiven für eine gute Bedruckbarkeit setzt eine sorgfältige Materialauswahl voraus.

Die von Klöckner Pentaplast gelieferte PVC-Folie ließ sich ohne Probleme verarbeiten. Die Druckgeschwindigkeit lag bei 10 000 Bogen pro Stunde.

Die richtige Spannung zwischen Folie und Farbe

Ein wichtiger Faktor beim Bedrucken von Folien ist außerdem die Oberflächenspannung, um die gewünschte Benetzung des Substrats mit der Druckfarbe zu erreichen. Die Druckfarbe muss daher auf den Folientyp und dessen Oberflächenspannung eingestellt sein. Matte Folien sind in dieser Hinsicht von Vorteil, weil deren strukturierte Oberfläche eine Art mechanische Verankerung des Farbfilms ermöglicht. Als weitere Möglichkeit wird in der Praxis oft eine chemische Veränderung der Oberfläche vorgenommen, z.B. durch eine Vorbehandlung der Materialien. Da unterschiedliche Folientypen ihre jeweils spezifischen Eigenschaften haben, ist eine Abstimmung mit dem Materialhersteller die beste Lösung.

Making full use of all technical capabilities

The sparkling wine packaging was printed on the sheet-fed offset press in the UV Transfer Center at IST METZ. This press is equipped with seven print units, plus coater and extended delivery. The full capabilities of the press were utilized in printing the box. At the first print unit a UV-reactive primer was applied to ensure excellent adhesion of the highly pigmented inks throughout, including at the crease edge. At the second print unit opaque white was applied with some open areas to create transparent windows. A silver MetalFX base coat was printed at the third print unit and gold ink was applied at the fourth to create a metallic gold effect for the curves, decorative writing and sun designs on the packaging. The marble-effect background was created by printing black, reflex blue and an additional special light blue colour at the final three print units. The blue tones also have a metallic effect as the silver base had been applied under these inks as well. Six UV interdeck units were used in total, clearly demonstrating that printing this sparkling wine packaging was no every-day print job.

Dealing with antistatic

It is necessary to take into account some special characteristics when printing on plastics. One of these is the electrostatic charge on the film. In order to achieve trouble-free sheet separation in the feeder, antistatic additives have to be used during the manufacture of the film. The choice of substrate is crucial for achieving the balance between high antistatic properties to ensure good stackability of the final product and using as little additive as possible to ensure good printability.

The PVC film supplied by Klöckner Pentaplast can be processed without any problems at a print speed of around 10,000 sheets an hour.

The right tension between film and ink

Another important factor when printing on films is having the correct surface tension in order to control wetting. Therefore the ink used must be compatible with type of film and its surface tension. In this respect, matte films are particularly appropriate as their surface structure enables a kind of bonding to take place with the film.

Another option, which is often used is to pre-treat the substrate with chemicals in order to alter the surface of the film. As each different type of film has its own specific characteristics the best solution is always to consult the film supplier.

Wärmeausdehnung in der Druckvorstufe berücksichtigen

Beim Bedrucken von Kunststoffen ist auch zu berücksichtigen, dass sie sich unter Temperatureinfluss spürbar ausdehnen. Beim Bedrucken kann die Erwärmung eines PVC-Bogens im Format 70 x 100 cm um 10°C zu einer Erhöhung der Bogenlänge um 0,7 mm führen. Bei PET- oder PP-Folien fällt die Ausdehnung sogar doppelt so stark aus. Um Passerungenauigkeiten im Druck zu vermeiden, muss dieses Materialverhalten bereits in der Druckvorstufe kompensiert werden.

Hochglänzende Oberflächen sind anfällig für Kratzer

Bei Materialien mit hochglänzenden Oberflächen, z.B. metallisierte Papiere und eben auch glatte Folien, ist das Risiko besonders hoch, dass beim Bogentransport durch die Druckmaschine unschöne Kratzspuren entstehen können. PET-Folien sind in dieser Hinsicht empfindlicher als PVC-Materialien. Ein Maschinenkonzept mit schonendem Bogenlauf ist hilfreich, um dieses Problem zu minimieren. Außerdem empfiehlt es sich, auf besondere Sauberkeit in der Druckmaschine zu achten, weil schon kleine Partikel Kratzer verursachen können.

Warme Werkzeuge vermeiden Weißbruch

Nach dem Druck erfolgen die erforderlichen Verarbeitungsschritte wie Rillen, Falten und Kleben bei einem externen Spezialisten. Das Verarbeiten von Folien setzt Erfahrung voraus. Bei neuen Aufträgen ist es zudem ratsam, im Vorfeld der Produktion einige Muster testweise zu fertigen.

Eine unerwünschte Erscheinung beim Verarbeiten ist beispielsweise Weißbruch. So wird die milchig weiße Eintrübung der Folie bezeichnet, die an Biegekanten während des Verarbeitungsprozesses auftreten kann. Wärme, z.B. in Form von beheizten Werkzeugen, kann das Risiko von Weißbruch reduzieren. Neben der Temperatur spielt auch eine Rolle, ob die Folie in Produktionsrichtung oder quer dazu abgekantet wird. Deshalb sollte die Ausrichtung des Bogens schon vor dem Druck in die Planung einbezogen werden. Weiterhin sollte auch darauf geachtet werden, die Klebelasche im Druck auszusparen, um eine Beeinträchtigung der Klebung zu verhindern. Das beschriebene Beispiel der Sektverpackung verdeutlicht einerseits die Komplexität der Kunststoffbedruckung. Anwender, die diese Herausforderung annehmen – auch unterstützt durch kompetente Partner aus der Lieferindustrie – können sich jedoch im Gegenzug für die Mühe einen interessanten Markt mit zumeist lukrativen Anwendungen erschließen.



V20813950200

STARWOOD PREFERRED GUEST

Heat expansion in the pre-press stage has to be taken into account

A further characteristic to take into account when printing on plastics is that they expand noticeably when heat is applied to them. A 10°C increase in temperature of a 70 x 100cm PVC sheet can lead to an increase of 0.7mm in the sheet length. For PET or PP films the heat-induced expansion is double this. In order to avoid register inaccuracies this characteristic of the substrate must be counteracted in the pre-press stage.

High gloss surfaces are susceptible to scratching

Substrates with high gloss surfaces, for example metallised paper and smooth films, there is a particularly high risk of scratches appearing on the film as it moves through the press. PET films are more susceptible to this than PVC substrates. A press with a smooth sheet guide system can help to minimise this problem. It is also recommended that the press should be kept particularly clean as even small particles can cause scratches.

Warm equipment prevent stress whitening

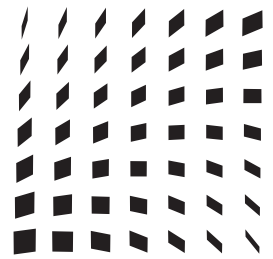
After printing additional processing, such as creasing, folding and sticking, is carried out by an external specialist. Experience is required when working with films. With new orders it is advisable to produce a few test samples in preparation for full production. One undesirable result of converting films is, for example, the appearance of stress whitening. These are the milky white areas, which can appear at the bending edges during processing. The risk of stress whitening can be reduced by using heated equipment. In addition to temperature, the direction of the fold is also significant i.e. whether the fold is made in the direction of production or crosswise to it. Therefore the sheet alignment should be included in the planning before printing. Also, the glue tabs should not be printed on in order to prevent any possible weakening of the adhesion. This example of the sparkling wine packaging on the one hand illustrates the complexity of printing on plastics. On the other hand, printers who are willing to take on this challenge, supported by competent suppliers, will be rewarded for their efforts by being able to develop their business in interesting markets with profitable applications.



NEWS

Messen 2008		Exhibitions 2008	
LABELSUMMIT Latin America Mexico City 15.04. - 16.04.2008	Metpack Essen, D 22.04. - 26.04.2008	Radtech NA Chicago, USA 04.05. - 07.05.2008	
PSTC Baltimore, USA 05.05. - 09.05.2008	DRUPA Düsseldorf, D 29.05. - 11.06.2008	Labelexpo Americas Rosemont, USA 08.09. - 11.09.2008	Graphexpo Chicago, USA 26.10. - 29.10.2008
IfraExpo Amsterdam, NL 27.10. - 30.10.2008	All in Print China Shanghai, PRC 14.11. - 17.11.2008	India Label Show New Delhi, India 03.12. - 06.12.2008	





print media messe
drupa

DRUPA 2008

Auf der weltweit bedeutendsten Technologieschau der Druckbranche wird IST mit einem eigenen 324 m² großen Messestand 3 B17 in Halle 3 vertreten sein. Im Mittelpunkt der anlagentechnischen Innovationen steht die Vorstellung besonders energieeffizienter UV-Trocknungssysteme. Mit dem BLK-5 wird ein modernes UV-System am Markt platziert, das sich durch eine außerordentlich hohe Trocknungsleistung auszeichnet, dabei aber sehr sparsam mit der eingesetzten Energie umgeht.

Mehr über anwendungstechnische Möglichkeiten des UV-Drucks erfährt der Besucher durch Live-Vorführungen auf der eigens installierten Bogenoffsetmaschine im Format 520x370. Sechs Farbwerke, eine Lackstation, ein Präge-Stanzwerk sowie drei UV-Zwischentrockner und ein Endtrockner stehen für spektakuläre Druckdemos zur Verfügung. Viermal täglich werden interessante Druckjobs vorgestellt und dabei erörtert wie sich durch den Einsatz von UV interessante Geschäftsfelder erschließen lassen. Anhand eines aufwändig lackierten Buchumschlages wird aufgezeigt, welche Veredelungsmöglichkeiten im Akzidenzbereich bestehen. Dem immer weiter zunehmenden Einsatz von bedrucktem Kunststoff wird durch einen weiteren Druckjob Rechnung getragen. Gerade im Kunststoffbereich können durch den Einsatz von Deckweiß und speziellen Lacken beeindruckende Effekte erzielt werden. Hochwertige Etiketten stehen im Fokus des dritten Druckjobs. Es wird ein Selbstklebelabel bedruckt, inline gestanzt und geprägt.

IST wird nicht nur auf dem eigenen Messestand in Düsseldorf präsent sein. Unter anderem findet man UV-Installationen von IST auf den Messeständen der Firmen Drent, Gidue, Heidelberg, Halm, Marks-3zet, Müller Martini und Steinemann.

Mittlerweile fast schon traditionell ist der IST-Treff in der Düsseldorfer Altstadt. Nach einem anstrengenden Messetag freuen wir uns Sie ganz leger im Diebels Fasskeller begrüßen zu können und bei einem gemütlichen Bier auch einmal Themen abseits der UV-Welt zu diskutieren.

IST will be exhibiting at the world's most important print technology exhibition on its 324m2 stand in Hall 3. The focus of the technical innovations to be showcased on IST's stand, no 3 B17, is the exceptionally high efficiency of the UV curing systems. The BLK-5 is an innovative UV system, which offers an extremely high curing output combined with very low energy consumption.

Visitors can learn more about different application possibilities using UV printing from the live demonstrations that will be carried out during the show on the company's own sheet fed offset 520 x 370 format press. Stunning print demonstrations will be carried out on the press, which is equipped with six print units, a coating unit and a die-cutting unit as well as three interdeck dryers and an end-of-press dryer. Exciting print jobs will be presented four times a day in order to illustrate how the use of UV printing can open up interesting new market sectors. A complex coating application for a book cover will be used to demonstrate the finishing possibilities in the commercial sector. The ever-increasing use of printed plastics will also be taken into account in another of the print jobs. The impressive effects that can be achieved by using opaque white together with special coatings on plastics will be shown. The third print job focuses on printing high quality labels and a self-adhesive label will be printed, die-cut and embossed inline.

IST will not only be represented on its own stand in Düsseldorf. IST UV units can also be seen on the following stands: Drent, Gidue, Heidelberg, Halm, Marks-3zet, Müller Martini and Steinemann.

The IST bar in Düsseldorf's Altstadt has by now become something of a Drupa tradition. After a tiring day at the exhibition we would be delighted to welcome you to Diebels Fasskeller for a relaxed beer in good company.

www.ist-uv.com in neuem Design

Pünktlich zur Drupa präsentiert sich IST mit einem überarbeiteten, modern gestalteten und noch übersichtlicheren Webauftritt. Die Internetseite bietet neben Auskünften über das Unternehmen, jede Menge technische Informationen, die prägnant dargestellt und nach Produkt bzw. Anwendungsgebieten geordnet sind.

Das Magazin „SPECIALIST“ steht in mehreren Ausgaben auch online zum Herunterladen bereit.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

New design for www.ist-uv.com

In time for Drupa IST is launching its revised website, which features a fresh new design and even clearer layout. In addition to information about the company, the website also provides a lot of technical information in a concise format, based on product type and application areas.

Several back issues of the SPECIALIST magazine are also available to download from the website.

We look forward to your visit!



UV-News von der DRUPA 2008

Nur wenige Wochen nach der Drupa in Düsseldorf wird die nächste Ausgabe des SPECIALIST erscheinen.

Auf der weltgrößten Druckfachmesse werden wir für Sie die Augen offen halten, um die verschiedenen Neuheiten innerhalb der UV-Branche zu erörtern. Was gibt es neues an UV-relevanter Druckmaschinenteknik, welche Innovationen sind auf der Verbrauchsmaterialenseite zu verzeichnen? Welche Trends lassen sich beobachten? Aufschluss darüber wird ein zusammenfassender Bericht geben.

UV News from Drupa 2008

The next edition of SPECIALIST will be published just a few weeks after Drupa in Düsseldorf.

We will keep our eyes open at the largest printing exhibition in the world to report on the various innovations in the UV sector for you. What's new in UV print press technology? What innovations are there in the area of consumables? What are the trends to watch?

A summary report covering all these questions and more will appear in the next edition.

Kostenloses Abo!

Verpassen Sie jetzt keine aktuelle Ausgabe unseres SPECIALIST mehr und fordern Sie Ihr persönliches kostenloses Abo an. Ältere Ausgaben finden Sie auch als PDF-Dateien unter www.ist-uv.com.

Free subscription!

Make sure that you don't miss any future editions by taking out your free personal subscription to the SPECIALIST. You can also download previous editions in PDF format from our website at www.ist-uv.com.

www.ist-uv.com

IMPRESSUM/IMPRINT

IST METZ GmbH · Lauterstraße 14-18 · D-72622 Nürtingen
Telefon + 49 (0) 70 22 - 60 02 - 0 · Fax + 49 (0) 70 22 - 60 02 - 76
e-mail: specialist@ist-uv.com · www.ist-uv.com
Koordination/Coordination: Annick Mayer, Marketing · IST METZ GmbH
Redaktion/Editor: flexible kommunikation · Klemens Ehrhitzer · Luzer Straße 6
D-97204 Höchberg · Telefon + 49 (0)9 31 - 40 51 66 · Fax + 49 (0)9 31 - 40 51 67
e-mail: flexible.kommunikation@t-online.de
Layout/Layout: Hieber Gries Garcia Werbeagentur GmbH · Bahnhofstraße 21
71101 Schönaich · www.hieber-gries-garcia.de
UV-Druck/UV Printing: CD 102 7 LX · UV Transfer Center · IST METZ GmbH

Der Inhalt der Beiträge gibt nicht in jedem Fall die Meinung des Herausgebers wieder. Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, und elektronische Verbreitung sind nur mit Zustimmung des Herausgebers gestattet. IST und die mit © gekennzeichneten Produkte sind eingetragene Markenzeichen der IST METZ GmbH.

The contributions and content does not necessarily reflect the publisher's opinion. All rights reserved. Reprint, also in excerpts, and electronic covering are only permitted with agreement from the publisher. IST and the products marked with © are registered trademarks of IST METZ GmbH.