

Reflex[®] Micropack

weiß transparent

Das Papier für nachhaltige Verpackung mit einer
einzigartigen Barriereeigenschaft

202107

Offsetdruck

Transparentpapier hat praktisch kein Saugvermögen. Es muss deshalb mit rein oxidativ trocknenden Farben (Folienfarben), geringstmöglicher Wasserführung (pH \geq 5,5) und in kleineren Stapeln gedruckt werden. In der Praxis hat sich eine Rasterweite von 54 – 60 als vorteilhaft herausgestellt.

Bei geringer Farbabnahme sollte ein möglichst breiter Farbabnahmestreifen mitgedruckt werden. So verringert sich die Gefahr des übermäßigen Emulgierens von Feuchtwasser in die Druckfarbe.

Zur Vermeidung von Ablegeerscheinungen sollte eine ausreichende Druckbestäubung praktiziert werden. Diese muss auf die Druckfarbensicht und die Stapelhöhe abgestimmt sein (Korngröße nach Händlerempfehlung beachten).

Bei hoher Farbschichtdicke, beim Druck von Vollflächen (> 100 %) und bei zweiseitigem Druck kann es zu fettähnlichen Ausschwitzungen und dadurch zu einer gestörten Farbannahme kommen. Bei solchen Drucksubjets empfiehlt sich eine UV-Trocknung. Dadurch werden auch Ablegeerscheinungen vermieden. Wegen zwangsläufiger Wärmeeinwirkung bei der UV-Trocknung ist die Planlage des Papiers zu beachten. Besonders zu empfehlen sind UV-Strahler der neuen Generation mit Wärmefilter.

Bei der Infrarot-Trocknung kann es durch Wärmeeinwirkung zu einer Planlagebeeinflussung (Rollneigung/Wellenbildung) kommen.

Flexodruck

Lösemittelbasierte Farben sind empfehlenswert.

Klima

Systembedingt sind Transparentpapiere besonders klimaempfindlich. Deshalb sollte in besonderer Weise auf die relative Luftfeuchtigkeit und Temperatur im Druckraum geachtet werden (ca. 20°C/50% rel. Feuchte). Zwecks einwandfreier Weiterverarbeitung empfehlen wir eine wasserdampfdichte Verpackung der Druckstapel unmittelbar nach dem Druck.

Desktop Inkjet-/Laserdruck

Transparentpapier der Reflex GmbH & Co. KG ist für den Inkjet- und Laserdruck im Desktopbereich geeignet. Aufgrund der Vielfalt der Geräte empfehlen wir die Gerätespezifikation der Hersteller, insbesondere hinsichtlich des zulässigen Papiergewichtes, zu beachten. Grundsätzlich empfehlen wir die Durchführung anwendungsspezifischer Testdrucke.

Preprint

Transparentpapier der Reflex GmbH & Co. KG sind für Preprint-Zwecke geeignet. Für diesen Anwendungsbereich beachten Sie bitte die Punkte Klima, Inkjet- / Laserdruck / Prägefoliendruck.

Schneiden

Um Messerbeschädigungen durch das dichte und harte Papier zu vermeiden, empfiehlt sich der Einsatz eines leicht stumpfen Hartmetallmessers mit 26° Schliffwinkel und Vorfase, sowie eine maximale Papierstapeldicke von 5 cm.

Kombination mit anderen Papiersorten

Der relative Feuchtegehalt des Papiers liegt bei ca. 50 %. Wegen der gegebenen Feuchteempfindlichkeit von Transparentpapieren muss bei der Kombination mit anderen Papieren darauf geachtet werden, dass diese Papiere ebenso mit ca. 50 % ausgerüstet sind, ansonsten treten bei Transparentpapieren zeitverzögert Verformungen auf.

Blindprägungen

Grundsätzlich ist Transparentpapier der Reflex GmbH & Co. KG für Blindprägungen geeignet. Je nach Druckeinwirkung kann sich das Papier infolge der starken Komprimierung trübmilchig verfärben, woraus sich auch schöne Effekte ergeben. Probeprägungen werden empfohlen.

Falzen / Rillen

Die Falz- bzw. Rilllinie soll vorzugsweise parallel zur Papierlaufrichtung verlaufen. Transparentpapier ab 150 g/m² neigt im Falz zum Ausbrechen, deshalb im Rücken doppelt rillen (Falz- bzw. Rilllinie parallel zur Papierlaufrichtung obligatorisch).

Zu geringer Feuchtegehalt des Papiers bewirkt ebenso ein Ausbrechen im Falz, deshalb Vermeidung des Austrocknens.

Beim Rillen entsteht durch die Komprimierung des Papiers eine leicht trübmilchige Kante.

Stanzen / Bohren / Lochen

Transparentpapier der Reflex GmbH & Co. KG. eignet sich hervorragend für das Stanzen, Bohren und Lochen. Ebenso geeignet ist die Laserstanzung. Beim Lasern (verbrennen) des Papiers entsteht auf der Rückseite an den Rändern ein verfahrensbedingter feiner, kaum auffälliger, brauner Rand.

Prägefoliendruck (Heißfolienprägung)

Mit dieser Technik lassen sich sehr schöne Ergebnisse erzielen. Da Transparentpapier sehr inkompressibel ist, muss der Kontakt mit der Folie sehr genau sein. Für den Gegendruck empfehlen wir ein schwer verformbares Material. Am besten eignen sich sehr trockene Folien mit Standardklebemittel (Verarbeitung nach Herstellerangaben beachten).

Folienprägungen sind nicht unbedingt lasergeeignet. Probeprägungen sind zu empfehlen.

Drucklackierung

Mit glänzendem Lack werden auf der matten Papieroberfläche schöne Effekte erzielt. Wegen des nicht vorhandenen Saugvermögens von Transparentpapier empfehlen wir, die Lackierung mit Dispersionslacken oder UV-Lacken durchzuführen. Um einen visuellen Eindruck zu gewinnen, sind Andrucke mit Drucklackierung zu empfehlen.

Binden / Kleben

Transparentpapier der Reflex GmbH & Co. KG ist für alle üblichen Binde-techniken geeignet. Bei der Klebebindung ist darauf zu achten, dass die Papierlaufrichtung parallel zur Klebebindung verläuft, insbesondere wenn wasserhaltige Dispersionsklebstoffe eingesetzt werden. Wasserhaltige Klebstoffe machen Transparentpapiere häufig wellig. Wir empfehlen Klebstoffe mit sehr geringem Wassergehalt und insbesondere wasserfreie Klebstoffsysteme (Hotmelt, PUR). Als Absicherung raten wir Probebindungen an Blindbänden.

ISEGA Unbedenklichkeitserklärung

Die Farbe weiß wurde von der ISEGA als unbedenklich für den Lebensmittelkontakt eingestuft. Das Zertifikat kann angefordert werden.

FSC[®]

Transparentpapier der Reflex GmbH & Co. KG ist FSC[®] zertifiziert.

Entsorgung

Transparentpapier ist recyclingfähig und kann über den Papierabfall entsorgt werden.