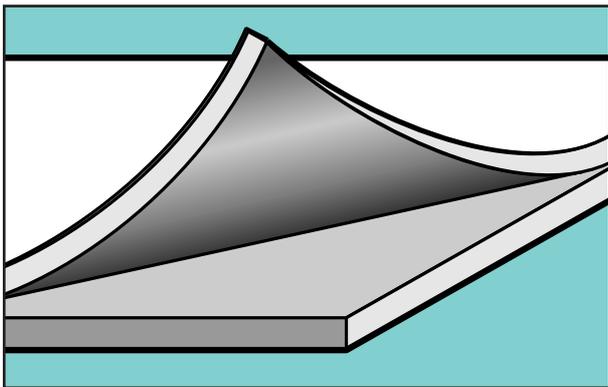


Der dreischichtige Aufbau selbstklebender Materialien **Druckträger (Papier oder Folie), Klebstoffschicht und Silikonpapier**, macht diesen Bedruckstoff zu einem der hochwertigsten Spezialprodukte für die Graphische Industrie.

Besondere Produkte erfordern eine besonders sorgfältige Behandlung. JAC Haftpapiere und -folien haben sich seit Jahrzehnten millionenfach in der Praxis bewährt und bieten damit ein Höchstmaß an Sicherheit für problemlose Verarbeitung. Dennoch gibt es produktunabhängige Faktoren, die die Weiterverarbeitung beeinflussen könnten.

Die nachfolgenden Informationen sollen Ihnen helfen, Verarbeitungsschwierigkeiten zu vermeiden und auftretende Probleme zu lösen.



Lagerung

JAC-Bogen sind in einseitig polyäthylenbeschichtetem Packpapier geriest. Um die Gefahr von Klebstoffaustritten bei längerer Lagerung zu verhindern, beachten Sie bitte:

- Stapelhöhe nicht über 75 cm, höhere Versandpaletten ggf. umstapeln.
- Starke Wärme vermeiden.

- Es dürfen keine Paletten übereinander gestapelt werden.
- Vorübergehende größere Kälte, zum Beispiel im Winter, auf dem Transport oder durch unbeheizte Lagerräume schadet nicht; berücksichtigen Sie bei der Verarbeitung unterkühlter Ware aber unbedingt die Ausführungen über die Temperaturengleichung im folgenden Abschnitt.

Vor dem Druck

Die Notwendigkeit, zu konditionieren, gilt grundsätzlich für alle Bedruckstoffe, ist aber für Selbstklebe-Produkte besonders wichtig, da diese ein Verbund zweier unterschiedlich auf Wärme oder Feuchtigkeit reagierender Materialien sind. Um Planlage und Passerhaltigkeit zu sichern, ist eine relative Luftfeuchte von 50-60 % bei einer Temperatur von ca. 20° C das beste Konstantklima für Ihren Druckraum. Ist die Luft zu trocken, verlieren die Papierränder an Feuchtigkeit und schrumpfen; ist sie zu feucht, z. B. bei Regenwetter, nehmen die Papierränder zusätzlich Feuchtigkeit auf, und Bogen werden randwellig. Ebenso wichtig wie mittlere relative Luftfeuchte ist die Anpassung der Bogen an die Temperatur des Druckraumes. Ist der Bogenstapel wärmer, geben die Bogenränder Feuchtigkeit ab; ist der Stapel kälter, schlägt sich die Feuchtigkeit an den Bogenrändern nieder.

Sicher kennen Sie diese Erscheinung von Brillengläsern, die beim Eintritt von kalter Außenluft in einen temperierten Raum sofort „beschlagen“. Beim Bogenstapel ist die Folge: Randwelligkeit. Besserung schafft in diesen Fällen dann nur genügend langes Konditionieren im Druckraum durch Zwischenlagen aus stabiler Pappe oder Holzbretter alle 5 cm und Beschweren, wobei Randwelligkeit besonders schwierig und meist nicht restlos zu beseitigen ist.

LAGERN UND DRUCKEN

Deshalb sollte man vorbeugen und auf gleichbleibendes Klima im Druckraum achten. Luftfeuchte und Temperatur sind voneinander abhängig. Dazu gibt es eine Faustregel: Temperaturerhöhung um 3° C verringert die relative Luftfeuchte um etwa 10 %. Bei zu hoher Luftfeuchte also notfalls heizen!

Sind die Riese wärmer oder kälter als die Druckraumtemperatur, sollte der Stapel zunächst so lange unausgepackt lagern, bis er die Druckraumtemperatur komplett angenommen hat.

Die Anpassungszeit beträgt je nach Temperaturunterschied und Stapelvolumen 24-48 Stunden. Dann erst sollte ausgepackt werden und angebrochene Riese ggf. wieder sorgfältig verschlossen werden.

Druck im Originalformat

JAC-Bogen sind druckfertig eingepackt, ohne daß sie aneinander kleben. Sollte nach sehr langer Lagerung, zu hohem Stapeldruck oder sehr hohen Temperaturen einmal Klebstoff an den Rändern herausgedrückt worden sein, und die Bogen leicht aneinander haften, empfehlen wir, die Bogen zu fächern und wenn nötig, die Kanten mit Talkum oder Druckbestäubungspuder abzureiben.

