



DIE PAPIERVEREDLER

FAQ / HINWEISE - LETTERPRESS

FARBEN

Im Letterpress sind alle Farben des HKS N und des Patone Uncoated Fächer wählbar. Auch Tagesleucht-, bzw. Neonfarben sind druckbar, erreichen aber nicht ganz die Strahlkraft, wie im Offsetdruck. Auch Metallicfarben kann man drucken, auch wenn der Effekt ungleich schwächer ausfällt, als im Offsetdruck. Die sehr offenen Naturpapiere und der hohe Druck, lassen den Glanz fast vollständig verschwinden.

Das Silber wirkt eher wie Grafit und Gold wir tendenziell bräunlich. Für echten Metallicglanz sollte zur Heißfolienprägung gegriffen werden.

RASTER

Rastergrafiken sind nicht umsetzbar und somit auch keine Bilder.

FLÄCHEN

Größere Farbflächen sollten vermieden werden, da das Verfahren dafür nicht ausgelegt ist. Möchte man einen „Vintage-Look“ mit leicht unterschiedlicher Farbdeckung erzielen, kann das als Stilmittel so eingesetzt werden. Durch den hohen benötigten Druck und die damit verbundene Papierkompression, sollten generell große Flächen daher vermieden werden. Im Zweifel sollte man an dieser Stelle lieber zu einen durchgefärbten Papier greifen.

Ebenfalls sollte es vermieden werden sehr große Elemente mit sehr feinen zu kombinieren. Es ist technisch nicht möglich beides garantiert sauber weiter zu verarbeiten. Sollte dies gefordert sein, sollte man über einen zweiten Druckdurchgang nachdenken.

STRICHSTÄRKEN

Die Mindestgröße von Schriften liegt bei ca. 6pt, bzw. 1,5mm Versalhöhe. Bei sehr feinen Schriften sollte diese größer gewählt werden.

Die Mindest-Strichstärke liegt bei 0,50pt, bzw. 0,18mm

PRÄGETIEFE

Die Prägetiefe ist immer Motivabhängig. Starke Linien z.B. drücken sich stärker auf die Rückseite durch, weshalb dort weniger Prägedruck gefahren wird. Auch bei starken Materialien um die 600-700g/qm kann es zu einem leichten Glanz der Prägerückseite kommen.

Grundsätzlich fahren wir so viel Druck, dass wir eine starke Prägung, aber keine Deformation erhalten.

Unter Umständen ist in einem sehr flachen Winkel im richtigen Licht etwas Wahrnehmbar. Dies ist der Kompriss, den wir für die richtig tiefe Prägung eingehen. Die Logo-Seite wird immer etwas stärker geprägt als die evtl. vorhandene Rückseite.