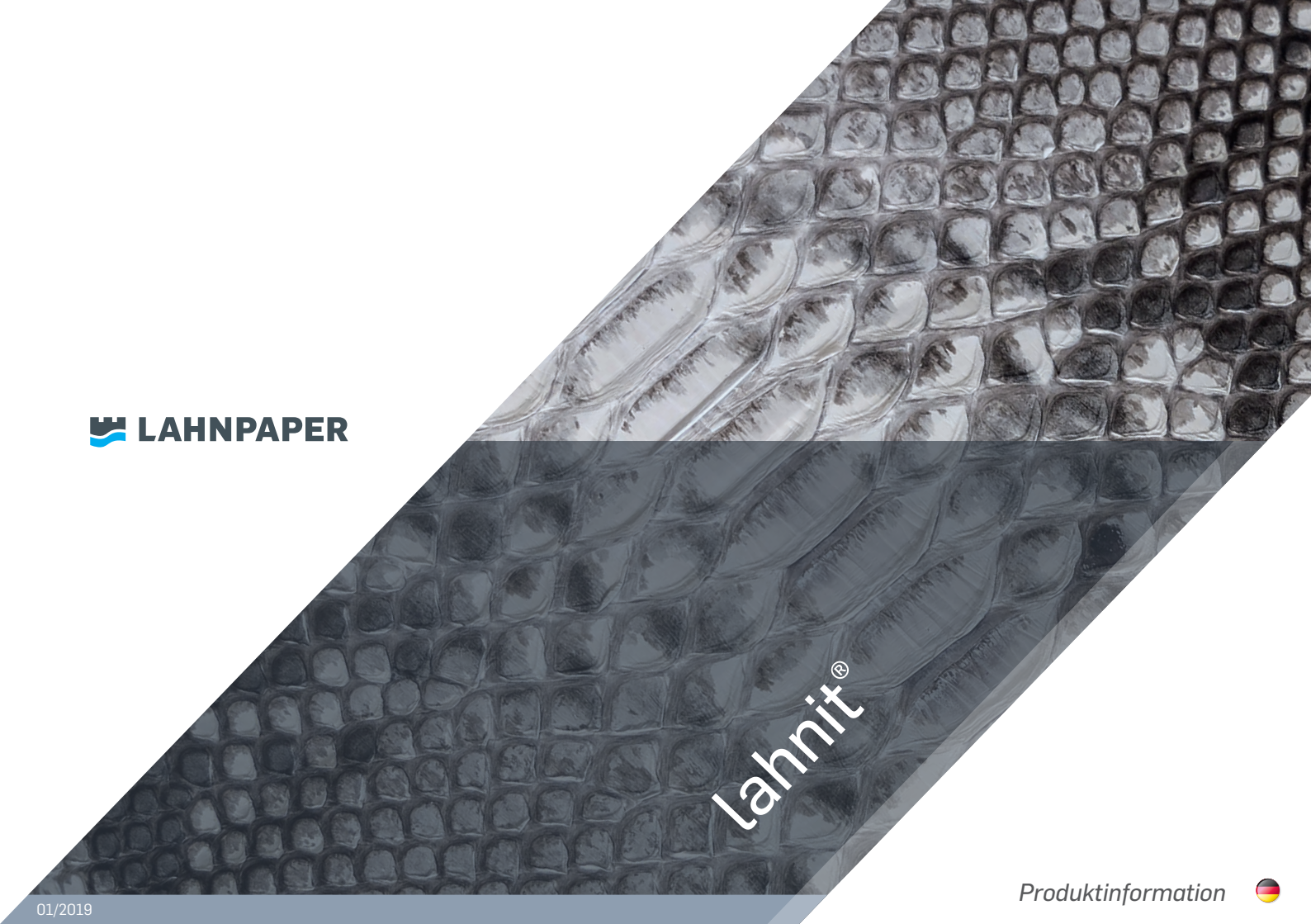
LAHNPAPER



lahnit®

Produktinformation

01/2019

EIGENSCHAFTEN

- beidseitig gestrichene, längs und quer gereckte Polypropylen (BOPP)-Folie
- enthält keine optischen Aufheller
- enthält keine Weichmacher
- wasserfest
- hohe Einreißfestigkeit
- brillantes Druckbild mit hoher Auflösung
- hohe Weiße
- hohe Opazität
- hohe Steifigkeit
- hohe Festigkeit
- dimensionsstabil
- chemische Beständigkeit, indiv. Anforderungen vorab testen
- temperaturbeständig von ca. - 10 °C bis + 110 °C, Bedingungsabhängig
- UV-beständig ca. 1 Jahr, abhängig von Einsatz- und Umgebungsbedingungen
- **lahnit®** kann sortenrein mit PE recycelt werden. Thermische Verwertung ist möglich

DRUCKVERFAHREN

Konventioneller Offsetdruck

- Rein oxidativ trocknende Farben bzw. Folienfarben verwenden.
- Möglichst mineralölfreie Farben verwenden.
- Geringe Feuchtmittelführung; zu hohe Wasserführung führt zu schlechterem Trocknungs verhalten.
- PH-Wert sollte zwischen 6 – 6,5 liegen.
- Alkohol kann verwendet werden, max. 15 %.
- Puder kann verwendet werden, feine Körnung 15 – 30 µm. Puder muss abgewischt werden, wenn eine separate Lackierung erfolgt.
- Der Einsatz von Trockenzusätzen ist möglich. Grundsätzlich sollte die Einsatzmöglichkeit von Trockenzusätzen in der Dokumentation des Farblieferanten vorab geprüft werden.
- Stapelhöhe in der Auslage sollte 600 Bogen nicht überschreiten. Stapelhöhe hängt vom Druckobjekt und der Farbdeckung ab, regelmäßig Stapelhöhe kontrollieren um Ablegen zu vermeiden.
- Trocknungszeit liegt zwischen 12 – 24 h vor Weiterverarbeitung. Bogen zwischenzeitlich nicht bewegen, um Ablegen zu vermeiden.
- Beistelldruck bei dünneren Folienstärken möglichst gering halten, um Passerdifferenzen durch Materialdehnung zu vermeiden.
- IR Trocknung ist bei Einsatz entsprechender Farben möglich.
- Erhöhter Farbschutz kann durch Dispersions- oder UV-Lack erreicht werden.

UV-Offsetdruck

- UV Trockner mit geringer Hitze fahren.
- Stapeltemperatur in der Auslage sollte 50 °C nicht übersteigen.

Digitaldruck HP Indigo

- **lahnit®** kann ungeprimert auf HP Indigo eingesetzt werden ab Farbserie 4.0.

DRUCKEN

- **lahnit®** in der verschlossenen Riesverpackung mindestens 24 Stunden vor Druckbeginn zur Akklimatisierung im Drucksaal lagern.
- Optimale Bedingungen im Drucksaal: 50 – 70 % relative Luftfeuchte bei 20 – 25 °C Raumtemperatur.
- Nicht mehr als 2000 Bogen in den Druckschacht legen (ca. 25 – 30 cm Stapelhöhe).
- **lahnit®** kurz vor Druckbeginn auspacken und gut auffächern um einwandfreie Bogenzufuhr zu gewährleisten. Achtung, Bogen dürfen nicht knicken!
- Nicht verdruckte Bogen aus Druckschacht nehmen und klimageschützt verpacken. Bei Bogen, die über längeren Zeitraum, z. B. über Nacht, unverpackt gestapelt sind, kann die Luft zwischen den einzelnen Bogen entweichen, dies kann zu Problemen bei der Bogenzufuhr führen.
- Optimale Verarbeitungsbedingungen werden durch Einsatz einer Ionisierungsanlage erreicht.
- Paletten nicht übereinander stapeln! **lahnit®** kann in der verschlossenen Verpackung ca. 2 Jahre gelagert werden. Die Lagertemperatur sollte zwischen 0 °C und + 40 °C liegen.

WEITERVERARBEITUNG

Falzen

- Der erste Falz sollte immer quer zur Maschinenlaufrichtung (MD) verlaufen.
- Kann auf handelsüblichen Falzmaschinen verarbeitet werden.
- Bei höheren Grammaturen sollte vorab gerillt werden.
- Gefalzte Produkte eine Zeit lang beschweren um folientypisches „Aufspringen“ zu vermeiden.
- Wenn nach dem Falzen weitere Verarbeitungsschritte erforderlich sind, empfehlen wir diese vorab zu testen.

Prägen / Folienprägung

- Blindprägung ist möglich, der Effekt ist geringer als bei Papier.
- Empfohlene Verarbeitungstemperatur bei Heißfolienprägung: ca. 80 – 90 °C.

Binden / Kleben

- Fadenheftung ist möglich.
- Spiralbindung mit runden Löchern; eckige Löcher = spitze Ecken nicht empfohlen.
- Klebebindung mit Hotmelt.
- Weitere Klebstoffe: PUR-Klebstoffe, Transferklebeband (z. B. Herma 1011 oder Regiotape RT10924). Bei Klebebindung sollten vorab Verarbeitungstests durchgeführt werden.

Lackieren

- Lackierung mit UV-Lack sowie wasser- und ölbasierenden Offsetlacken möglich.
- Bei nachträglicher Lackierung muss die Farbe auf der Folie trocken sein und frei von Staub und Puderrückständen.

Schneiden, Stanzen, Rillen, Perforieren, Nähen, Ösen

- Generell müssen die Werkzeuge sauber, scharf und gratfrei sein, damit die Folie nicht einreißen kann. Werkzeuge nutzen bei Folie schneller ab als bei Papier.
- Der Pressbalkendruck beim Schneiden sollte möglichst gering sein. Vorsichtiges Auffächern nach Schneidvorgang behebt mögliche Verblockung.
- Beim Stanzen sollten die Zuschnitte runde und keine spitzen Ecken haben.
- Nähen und Perforationen sollten vorab getestet werden.
- Einsatz von Metallösen ist möglich.

QUALITÄTEN / LIEFERPROGRAMM

lahnit® 100.080 // weiß	100 µm
lahnit® 120.090 // weiß	120 µm
lahnit® 150.110 // weiß	150 µm
lahnit® 180.128 // weiß	180 µm
lahnit® 200.140 // weiß	200 µm
lahnit® 250.195 // weiß	250 µm
lahnit® 350.265 // weiß	350 µm

Standardformate (andere Formate auf Anfrage)

- ✔ 70 x 100 cm, CD x MD
- ✔ 61 x 86 cm, CD x MD, **lahnit®** 180.128

MD = Maschinenlaufrichtung, CD = quer zur Maschinenlaufrichtung; Laufrichtung bei gefalzten Produkten beachten.
Andere Formate und technologisches Datenblatt auf Anfrage.

lahnit® ist in Deutschland exklusiv erhältlich bei: Antalis GmbH · Europaallee 19 · 50226 Frechen · Deutschland
T +49 (2234) 20 55-0 · F +49 (2234) 20 55-999 · info@antalis.de · www.antalis.de

antalis™
Just ask Antalis

LAHNPAPER

LAHNPAPER GmbH · Auf Brühl 15-27 · 56112 Lahnstein · Deutschland
T +49 2621 177-0 · F +49 2621 177-609 · www.lahnpaper.de · info@lahnpaper.de

Gedruckt auf **lahnit®** 120.090

800/01/2019/SGV

Grundlage für die Angaben sind unsere Kenntnisse und Praxiserfahrungen. Wegen der Vielfalt möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Verwendung empfehlen wir, unsere Produkte in eigenen Versuchen zu prüfen. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betrieblich bedingte Weiterentwicklungen behalten wir uns vor. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.