

TUTORIAL – TUBEN MIT HAPTISCHER OBERFLÄCHE



USP:

Tubenproduktion im Digitaldruck auf speziellem Tubenlaminat auf Papierbasis mit offline appliziertem Strukturlack SENOWEB®-UV-FOLIEN-MATTLACK STRUKTUR SAND FP UV 5-24/002 A.

Maschinenanforderungen:

4-Farben Schmalbahn-Digitaldruckmaschine sowie klassische Schmalbahn-Offsetmaschine mit mindestens einem Flexo-Lackwerk.

Beschreibung des Projektes:

Um den Einsatz des SENOWEB®-UV-FOLIEN-MATTLACK STRUKTUR SAND FP UV 5-24/002 im Zusammenspiel mit neuen, umweltschonenderen und digitaldruckfähigen Tubenlaminaten auf Basis alternativer Materialien aufzuzeigen, wird gemeinsam mit Permapack ein Demoprojekt umgesetzt. Als Substrat kommt hierbei das neuartige Stora Enso Natura Shape Tubenlaminat auf Papierbasis zum Einsatz. Zur optischen und haptischen Unterstützung des ökologischen Ansatzes dieses Substrats und zur Steigerung des Einkaufserlebnisses für Endkunden erhält die Tube durch den eingesetzten Sandstrukturack eine außergewöhnlich raue und natürlich wirkende Oberfläche.



Das Demoprojekt wird thematisch in der Kosmetikindustrie positioniert. Als virtuelles Zielprodukt wird hierbei eine Handcreme ausgewählt.

Insgesamt produziert Weilburger für eine neue Musterserie vier unterschiedliche Demo-Verpackungen und -Etiketten. Damit diese als zusammenhängende Einheit kommuniziert werden können, wählt das Unternehmen eine fiktive Dachmarke. Als Name für diese fiktive Marke wird nach entsprechender Recherche zu bestehenden Markenrechten der Markenname TERRET gewählt. TERRET ist eine typische und historisch gewachsene, in der heutigen Zeit durch die aufwendige und schwierige Pflege dieser Rebsorte bedingt, jedoch nicht mehr oft eingesetzte Weinsorte. Um diese eigentlich auf einen Winzerbetrieb hindeutenden Markennamen nun auch im Bereich der Kosmetik einsetzen zu können, wird ein über die letzten Jahrzehnte etablierter Markttrend von Winzern aufgegriffen, beim Weinbau und -keltern anfallenden Reststoffe, gewinnbringend in Form von Zusatzprodukten wie Kosmetika zu vermarkten. Durch eine leichte Modifikation des fiktiven TERRET WINE Logos zu TERRET GARDEN wird somit eine ebenfalls fiktive Familienmarke im Bereich Kosmetika kreiert.

Anforderungen technisches Design:

Die technischen Vorgaben bei dieser Produktion beschränken sich einzig und alleine auf das Einhalten der vorgegebenen Dimensionen der Tuben. Da diese von der Druckerei bereits in Form von Stanzkonturen geliefert wurden, erscheint die Umsetzung recht einfach. Auch kommen bei solchen Tubenproduktionen keine Verzerrungen und Skalierungen zum Einsatz, wie man diese beispielsweise bei vielen In-Mould-Etiketten antrifft oder auch aus der flexiblen Verpackung kennt. Bei der technischen Ausgestaltung der Druck- und vollflächig applizierten Lackform müssen final lediglich die Klebelaschen ausgespart werden.

Als Form und Größe für die Tube wird eine 50 ml Tube mit Klickverschluss gewählt. Die Stanzkontur wird von der Druckerei zur Verfügung gestellt.

Anforderungen grafisches Design:

Als Farbraum wird der 4C-Euroskala Farbraum gewählt, ergänzt um eine unlimitierte Anzahl an Sonderfarben, damit der erweiterte Hexachrome-Farbraum des eingesetzten Drucksystems voll ausschöpfen werden kann.

Anmerkungen:

Wie bei allen umfangreichen Druckproduktionen ist auch hier eine klare Projektplanung sowie eine Abstimmung aller Parameter mit allen an der Produktionskette beteiligten Unternehmen unabdingbar. Materialien sowie Prozessschritte müssen bereits im Vorfeld definiert und aufeinander zugeschnitten werden.


Umsetzung:


Auf Grundlage der gelieferten Stanzkontur und technischen Spezifikation wird zuerst ein zum Thema passender Hintergrund gestaltet. Als optische Basis werden hierzu grafische Umsetzungen unterschiedlicher Pflanzenblätter passend zum ebenfalls fiktiven Produktnamen „Autumn Leaves“ (Herbstblätter) ausgearbeitet.

Als mögliche Farbharmonien zur Gestaltung kommen hier somit vor allem helle, freundliche Farben aus dem Rot, Gelb, Magentaspektrum zum Einsatz.

Um dem Motiv mehr Tiefe zu verleihen, wird vorrangig mit Farbverläufen gearbeitet. Hierbei ist darauf zu achten, dass für höchstmögliche Farbbrillanz der Einsatz von Schwarzsattierungen minimiert werden soll. Als zeichnende Primärfarbe für Produktnamen und Logo wird ein etwas dunklerer Magentaton, als zeichnende Kontrastfarbe hierzu ein sattes Gelb entsprechend Weilburger Corporate Design gewählt.

Da das hier eingesetzte Digitaldrucksystem HP Indigo WS 6800 über einen erweiterten Farbraum mit insgesamt 6 Electro Ink Druckfarben verfügt, werden alle zur Designlegung eingesetzten Sonderfarben bewusst als Sonderfarbformen belassen und nicht in den CMYK-Euroskalifarbraum konvertiert.

Die Anzahl an Sonderfarben spielt hierbei final keine Rolle, da alle Sonderfarben vom systemeigenen RIP (Raster Image Prozessor) über dediziert auf das Drucksystem abgestimmte Umrechnungstabellen in den Hexachrome-Farbraum übersetzt werden. Durch eine Reduktion der Druckdaten in den CMYK-Farbraum könnte der erweiterte Hexachrome-Farbraum ansonsten nicht genutzt werden.

Verwendete Produkte:


Insgesamt kommen bei dem Druckjob dann gestalterisch 7 Farben zum Einsatz – CMYK, Pantone 109C, Pantone 362C sowie Pantone Cool Gray 7C. Gedruckt werden diese dann selbstverständlich sechsfarbig im Hexachrome-Farbraum.

Abschließend werden alle Daten im PDF/X4 Format exportiert sowie die offenen Daten zur Übergabe an die Druckerei gesammelt. Als Ausgabeprofil wird in Absprache mit der Druckerei das ISO Coated V2 Colour Intent gewählt.

Rasterwalze:

SENOWEB®-UV-FOLIEN-MATTLACK STRUKTUR SAND FP UV 5-24/002 A 80 L/cm², 20 cm³/m² Hexagonal

Digitaldruckmaschine:

HP Indigo WS 6800, 6 Farben Electro Ink

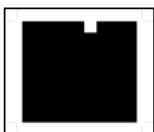
Offline-Lackierung:

Gallus RCS-10, 330 mm

Produktionspartner:

Substrat:

Stora Enso Natura Shape Tubenlaminat auf Papierbasis

Drucklegung:


LW1 – Offline:
SENOWEB®-UV-FOLIEN-
MATTLACK STRUKTUR
SAND FP UV
5-24/002 A



DW7:
Pantone
109 C



DW6:
Pantone
Cool Gray 7C



DW5:
Pantone
362 C



DW4:
Gelb



DW3:
Magenta



DW2:
Cyan



DW1:
Black