



DAETWYLER

Erfolgsgeschichte Türkei

Sommeraktion DG Cupro Hard Powder

Die „1st Heliograph Holding Laser Innovation Days 2015“

Nachruf auf Peter David Watson

HELL

Interview: Flex-Punkt Druckformen GmbH

K.WALTER

Ein echter Bestseller: zehn Jahre SlimLine

Wichtiger Termin

Offen für alle Fragen

OHIO

Wahrnehmbar besser



Erfolgsgeschichte Türkei!

Die CFM P1610 von Daetwyler Graphics überzeugt den Markt

Das Wirtschaftswachstum der Druckindustrie in der Türkei geht unvermindert weiter. Auch Daetwyler Graphics profitiert davon. Alleine in 2014 wurden neun CFM-Oberflächenbearbeitungsmaschinen für die Verpackungsdruckindustrie in Istanbul, Izmir, Ankara und in der südostanatolische Stadt Gaziantep geliefert.

Mit diesem hohen Marktanteil ist die CFM P1610 Plus unangefochtener Champion in der Liga für Oberflächenbearbeitungsmaschinen im türkischen Markt. Beeindruckend ist zudem, dass alle namhaften Zylinderhersteller sich aus Gründen der Produktivitätssteigerung und Qualitätsverbesserung für die Maschine „Made in Switzerland“ entschieden haben. Ob in manuelle Zylinderherstellungsprozesse oder aber vollautomatische Linien, die CFM lässt sich problemlos integrieren. Viele Kunden, die sich bei Daetwyler Graphics über die Möglichkeiten der CFM informiert haben, haben sich für die Bestellung gleich mehrerer Maschinen entschieden. Dieser Trend scheint sich auch dieses Jahr fortzusetzen. In Verbindung mit den auf die Maschine abgestimmten Verbrauchsmaterialien wie zum Beispiel HelioGrind Schleifsteinen und Schneidplatten wie der DG T-CUT-CFM sind die Kunden nicht nur in der Türkei für ein ökonomisches Zylinderfinishing bestens ausgestattet.





Sommeraktion DG Cupro Hard Powder

15 Prozent Rabatt auf alle Bestellungen im Juni 2015

DG Cupro Hard Powder ist ein anerkanntes Produkt im Bereich der Kupfergalvanik. Viele Kunden sind langjährige Anwender dieses effizienten Kupferhärtezusatzes in Pulverform. Diese Treue wird jetzt belohnt.

DG Cupro Hard Powder wird als Härtezusatz im sauren Kupferelektrolyten eingesetzt. Er führt zur Ausbildung glatter, feinkristalliner, harter und duktiler Kupferschichten. DG Cupro Hard Powder lässt den Auftrag von mehreren Hundert Mikron starken Basisschichten oder von hauchdünnen Gravurschichten zu. Die Pulverform reduziert die Transportkosten und vereinfacht die Anwendung: Ein Beutel DG Cupro Hard Powder (35 g) ergibt zehn Liter gebrauchsfertiges Additiv – ohne lästiges Abwiegen oder Dosieren!



Die Vorteile von DG Cupro Hard Powder im Überblick:

- erzielt eine Härte von 190–220 HV
- chlorid-frei
- selbst bei geringen Konzentrationen sehr wirksam
- es entstehen keine Abbauprodukte. Die regelmäßige Behandlung mit Wasserstoffperoxid und Aktivkohle entfällt.
- das leichte Pulver verringert die Transportkosten.
- sehr gute Haltbarkeit im Aluminiumbeutel
- einfache Handhabung – ein Beutel ergibt 10 l gebrauchsfertiges Additiv.

Als Dankeschön für die langjährige Treue, aber auch für Kunden, die dieses Produkt testen wollen, führen wir gemeinsam mit dem Lieferanten eine Sommeraktion durch:

Im Juni erhalten Sie auf alle Bestellungen für DG Cupro Hard Powder einen Sommerabbatt von 15 Prozent.



Die „1st Heliograph Holding Laser Innovation Days 2015“

Viel beachteter Branchentreff in Bad Soden

Im Frühjahr 2015 fand die erste gemeinsame Laserkonferenz aller Heliograph Holding Firmen statt. Unter dem Motto „Für den Kunden und mit dem Kunden“ wurden sämtliche Lasergravur-Systeme samt vor- und nachgelagerten Prozessen präsentiert.

Die vielen interaktiven Präsentationen und Diskussionsrunden kamen bei den über 110 internationalen Teilnehmern – sie waren zum Beispiel aus Spanien, der Türkei, Japan, Russland, Indien und sogar Saudi-Arabien angereist – bestens an. Das interessierte Fachpublikum erlebte die Präsentation des gesamten Lösungsspektrums von HELL, Schepers und Daetwyler rund um die Laser-Zylindergravur. K.Walter ergänzte die Tagesordnung mit Innovationen für die Zinkgalvanik und der Vorstellung der Laserfinishing-Maschinen.

Ebenfalls auf großes Interesse stieß Cellaxy von HELL und die damit mögliche Performancesteigerung frei nach Kundenwunsch. Schepers Digilas-Maschine überzeugte mit der Variantenvielfalt an Laserquellen und den daraus resultierenden weitgefächerten Anwendungsmöglichkeiten. Der Daetwyler Laserstar PFL beeindruckte als Komplettlösung – geeignet auch für Halbtöne – und mit dem Feature der wählbaren Zellformen zur optimalen Farbübertragung jedweder Farben und Substrate.

Die zweite Phase der Konferenz forderte die aktive Mitarbeit der Teilnehmer. Anwender-Statements und Diskussionsrunden unterstützten die Meinungsbildung und brachten wertvolle Anregungen für das Publikum. Alles in allem also eine lohnende Veranstaltung, die wir gerne wiederholen!





Nachruf auf Peter David Watson

Wir trauern um unseren Freund und Kollegen Peter Watson, der am Montag, dem 23. März, 2015 nach langer schwerer Krankheit von uns gegangen ist

Peter hatte seinen Dienst bei Daetwyler am 7. Januar 1987 als Servicetechniker/Verkaufsberater aufgenommen und hat bis zuletzt mit seiner unnachahmlichen Art die Geschicke von MDC Daetwyler UK hervorragend geleitet. Unterstützt durch seine Frau Suzy und seine beiden Töchter ist Peter zu Hause, im Kreise seiner Liebsten, im Alter von 64 Jahren verstorben.

Im Alter von 36 Jahren hatte Peter die Arbeit als Servicetechniker bei Daetwyler unter der Führung des mittlerweile pensionierten Gert Stenvert begonnen. Zahlreiche Polishmaster-Installationen und etliche Auslandseinsätze später ist Peter 2005 zum Niederlassungsleiter von MDC Daetwyler UK in Swindon befördert worden und hat diese Aufgabe bis zuletzt meisterlich erfüllt. Rechtzeitig ist es Peter gelungen, seinen designierten Nachfolger Tom Dean (24) einzustellen und auszubilden. Die gesamte Heliograph Holding hat es sich auf die Fahne geschrieben, Tom und seinen Kunden die volle Unterstützung zukommen zu lassen, die nötig ist, um die hohe Messlatte, die Peter gesetzt hat, halten zu können. Wie sehr Peter bei seinen Kunden, Mitarbeitern und Freunden beliebt war, hat sich während der Beerdigung am 09. April im Kingsdown Krematorium gezeigt, als für über die Hälfte der internationalen Trauergäste keine Sitzplätze mehr zur Verfügung standen.

Die Mitarbeiter der Heliograph Holding sind in tiefer Trauer um Peter Watson und in Gedanken bei seiner Familie.



Peter David Watson



Interview: Flex-Punkt Druckformen GmbH

Den Vorteilen der Elastomer-Direktgravur verschließt sich niemand

Seite 1 von 3

Die Direktgravur elastomerer Flexodruckformen mit zwei Laserdirektgravuranlagen Hell PremiumSetter steht im Mittelpunkt der Vertriebsaktivitäten des Full-Service-Unternehmens Flex-Punkt Druckformen GmbH in Melle. Immer mehr Drucker, Markenartikler und Agenturen entscheiden sich nachhaltig für die Nutzung der kostengünstigen, hochqualitativen und umweltfreundlichen Elastomerformen. Mit Günther Weber, Eigentümer, Geschäftsführer von Flex-Punkt, sprach der Fachjournalist Dieter Kleeberg.

Dieter Kleeberg: Herr Weber, auf Ihrer Website definieren Sie Ihr Unternehmen als „Prepress-Experte für den optimalen Start im Produktionsprozess des Verpackungsdrucks“. Was alles gehört dazu?

Günther Weber: Wir bieten unseren Kunden „Full Service“ – das heißt von der Beratung bei der kreativen und technischen Planung der Verpackung über die eigentliche Umsetzung der Designideen in hochwertige Sleeves und Platten bis hin zu begleitenden Proofs und Druckabnahmen vor Ort, wenn gewünscht. Wir haben kreative Mitarbeiter, die die Entwürfe der Endkunden auf

Machbarkeit prüfen und mit ihrer Kompetenz bei Bedarf optimieren. Natürlich entwickeln sie oft auch eigene Ideen für die Kunden. Entscheidend ist, dass von Anfang an alle Beteiligten am Tisch sitzen und der Erfolg gemeinsam organisiert wird, damit alle Prozessschritte reibungslos ablaufen und die Endkunden dann mit dem Resultat voll zufrieden sind.

Für welche Verpackungsprodukte werden Ihre Druckformen nachgefragt?

Unsere Repro und Druckformenherstellung arbeitet für die Bereiche, in denen hohe Qualität gefragt ist – das heißt, außer Wellpappe quer durch alle anderen Bereiche des Flexodrucks. In der flexiblen Verpackung fertigen wir für Kunden aus den Bereichen Lebensmittel, Pet Food, Kosmetik und Tobacco; wir haben auch Preprint-Kunden, die mit 1,14-mm-Dünnschichtplatten Papierbahnen hochqualitativ bedrucken, die dann auf Wellpappe kaschiert werden. Sehr stark sind wir bei Hygieneprodukten wie Servietten, saugfähigen und abwaschbaren Tischdecken sowie Toilettenartikeln. Eine nennenswerte Sparte sind auch Dekore für Möbel, Selbstklebefolien und Geschenkpapier. Sollte mal etwas nicht im Hause erfüllbar sein, können wir uns auf die Zusammenarbeit mit Kollegenbetrieben verlassen.

Und inwieweit durchdringen die Elastomerformen schon heute diese Produktbereiche? Seit wir Elastomer gravieren, ist es von Anfang an in allen genannten Produktbereichen vertreten.

Wenn am Ende graviert werden soll, sind dann bei der Datenübernahme in der Repro besondere Dinge zu berücksichtigen?

Nein. Die Kunden können dieselbe Datenqualität wie für Fotopolymer-Belichtung anliefern, denn die Gravurdaten entstehen erst unmittelbar vor der Gravur. Bis dahin läuft alles wie sonst: Esko ArtPro ist die zentrale Anwendung, in der die Dateien aus Adobe Creative Suite, Corel Draw!, anderen Esko-Programmen und auch MS Office verarbeitet werden. CAD-Daten verwenden wir für den Druckform-Nutzenaufbau und zum Setzen der Druckmarken, Keile etc.

Seit Frühjahr 2012 nutzen Sie die Laserdirektgravur von Elastomeren. Was hat sich danach insgesamt für die Druckformenherstellung im Hause geändert?

Wir arbeiten seit 1998 mit einer vollständig digitalen Produktion. Die Laserbelichtung fotopolymerer Materialien aller namhaften Hersteller, für die unter anderem zwei Hell HelioFlex von 2001 und 2007 genutzt werden, wurde nun durch die Laserdirektgravur ergänzt: 2012 mit einem einstrahligen Hell PremiumSetter S1600, ein Jahr später mit einem zweistrahligen Hell PremiumSetter S1700. Der Vertrieb hat mit Erfolg seinen Schwerpunkt auf die Elastomeren Druckformen erweitert.

Trotzdem haben Sie 2013 noch einmal auch in Fotopolymer investiert ...

Ja, in einen Laserbelichter Kodak FlexCel NX, der dieselbe kantenscharfe Squarespot-Thermolaser-Technologie besitzt wie Kodaks Offsetplattenbelichter, die sich damit eine führende Position im Offsetdruck erobert haben. Wir wollen und können ja mit Rücksicht auf unser Kundenspektrum nicht auf Fotopolymer-

Klischees verzichten. Und FlexCel NX hilft uns vor allem dann, wenn es qualitativ hochwertig sein muss. Diesen Vorteil weist übrigens auch die Hell-PremiumFlexo-Technologie auf, mit der wir die Elastomere von Contitech und Böttcher gravieren.

Mit Fotopolymeren und Elastomeren gleichzeitig in der Produktion muss ja auch der Digitalproof auf die beiden Schienen angepasst sein ...

Das ist mit unserem GMG FlexProof kein Problem. GMG Color steht seit vielen Jahren im Flexo- und Tiefdruckgeschäft für akkurate farbverbindliche Proofs mit authentischer Rasterpunkt- bzw. Tonwertzuwachs-Simulation aus den 1-Bit-TIFF-Daten. Wir steuern damit unseren Inkjetdrucker Epson Stylus Pro unter Verwendung der entsprechenden Farbprofile.

Und wenn spezielle Materialien wie transparente Folie oder Aluminium bedruckt werden sollen?

Dann fertigen wir auf unserem Epson WT eben diese Proofs.

Wie gewinnen Sie ihre Kunden und Aufträge? Mit wem läuft wie der Dialog?

Unser aktiver Vertrieb funktioniert so, dass wir als Vorstufendienstleister auf die Drucker und die Endkunden, also die Markenartikler und Agenturen, zugehen und bei Auftragszusage alle an einen Tisch holen, um von Anfang an die Realisierbarkeit und im Detail den Datenstrom und die Termine unter Kontrolle zu haben. Natürlich werden wir oft selbst auch von Druckern ausgewählt,

und dann organisiert meistens der Drucker den „runden Tisch“. Nicht selten sitzen auch Farben- und Folienhersteller dabei; bei Druckereien mit eigener Folienextrusion ist auf jeden Fall deren Fachmann eingebunden.

Welchen Stellenwert hat die Elastomer-Direktgravur im Vertrieb?

Wir würden nichts empfehlen, wovon wir nicht überzeugt wären, nur um die beiden Anlagen auszulasten. Wir haben die Qualität des Endprodukts, der gedruckten Verpackung, immer im Auge und empfehlen in den Kundengesprächen guten Gewissens verstärkt Elastomer. Vor allem dann, wenn Endlos-nahtlos-Sleeves produziert werden sollen. Denn neben den Qualitäts- und Kostenvorteilen liegt ein weiterer, ganz trivialer Grund vor: Die Beschaffungszeit der Elastomer-Sleeves ist ideal kurz. Innerhalb weniger Tage erhalten wir die gravierfertigen Hülsen angeliefert. Die Wartezeiten auf Fotopolymerhülsen dagegen wären manchmal so lang, dass sie hinter dem angestrebten Drucktermin liegen würden. Die Frage nach dem Preis ist dabei eher sekundär und ohnehin gegenstandslos, da Elastomer in der Druckformenherstellung günstiger kommt.

Welche speziellen Vorzüge der Elastomer-Gravur kommunizieren Sie an die Drucker und auch an die Endkunden, die ja durchaus einen Einfluss auf den Drucker haben?

Wir grenzen ganz klar gegenüber den Qualitätseigenschaften der Fotopolymerbelichtung ab. Fotopolymere werden über die vom Laser abzutragende schwarze Maskenschicht bebildert. Das reicht nicht aus, um die Profiltiefe kontrolliert zu gestalten und die erwartete hohe Qualität zu erzielen. Und auch gravierbare Polymere sind

eigentlich das falsche Material, da Elastomere einfach besser funktionieren und bessere Druckeigenschaften mitbringen. Mit der Elastomergravur können wir sehr präzise bis 550 oder 600 µm Profiltiefe arbeiten. Das geht mit Fotopolymer-Laserbelichtung nicht, damit könnten wir gar nicht solche Optimierungsparameter wie Undercut, First Step und Flankenwinkel steuern. (Der Undercut erfordert übrigens viel Erfahrungen des Druckers und wird deshalb sehr sparsam eingesetzt.) Nur so können wir immer problemlos bis zum 60-er Raster gehen, ohne den Drucker in Schwierigkeiten zu bringen. Dann kommunizieren wir natürlich die verdruckbare Vielfalt an Farben. Elastomere gehen mit allen Farben, auch und erst recht aggressiven. Manchmal sind ganz bestimmte Wasserfarben wegen des Benetzungseffekts, der sich im Druckbild zeigt, vielleicht besser mit Fotopolymer verdruckbar, aber ansonsten spricht alles für Elastomer; der Drucker ist damit immer auf der sicheren Seite.

Was ist mit dem Argument Umweltverträglichkeit? In der Druckindustrie profilieren sich bekanntlich viele Druckereien mit dem Umweltzertifikat ISO 14000, weil deren Kunden verstärkt darauf achten und sogar im Impressum vermerken, dass das Produkt umweltverträglich gedruckt wurde ...

Selbstverständlich argumentieren wir im Vertrieb auch mit der Umwelt. Das wird tatsächlich auch für die Markenartikler immer wichtiger, nicht nur für die Drucker. Wir sprechen bei Elastomer-Sleeves schon von der „grünen Hülse“. Die Umweltvorteile liegen auf der Hand: In dem auf zwei Schritte verkürzten Prozess werden keine Chemikalien für die Profilverreinigung benötigt. Durch den Verzicht auf die verschiedenen UV-Belichtungen – und damit auch die Ozon-Vermeidung – fallen auch die Stromkosten sehr viel niedriger aus. Wir als Druckformenhersteller profitieren davon selbst durch diese Einsparun-

gen, die wir an die Kunden weitergeben, und auch von dem bequemen und schnellen Prozess.

Für die Drucker ist das Umsteigen von Fotopolymer auf Elastomer mit Veränderungen im Druckprozess verbunden. Wie begegnen Sie da eventueller Skepsis?

Die Skepsis hält sich in Grenzen. Die meisten Drucker haben ein offenes Ohr, wenn wir von optimierter Form der Druckelemente und geringem Tonwertzuwachs für noch bessere Bild-, Verlauf-, Strich- und Textqualität sprechen. Das Liegeverhalten der Farbe in den Flächen ist sehr gut, feine Verläufe gelingen gut, positive wie negative Schrift kommt ausgezeichnet. Der Drucker kann mit weitgehend unveränderlichen Maschineneinstellungen arbeiten, kommt schneller zum OK-Exemplar und verbraucht weniger Makulatur.

Wir als Druckformenhersteller profitieren wie die Drucker von der hohen Reproduzierbarkeit der Direktgravur, was nicht nur bei Wiederholaufträgen eine Rolle spielt, sondern generell das Erreichen einer vorhersagbaren Qualität ermöglicht. Wenn der Drucker sich also darauf verlassen kann, dass er mit einer Elastomerform immer genau das bekommt, was er erwartet, und dann ohne Experimente losdrucken kann, dann ist eine Umstellung auf Elastomer sehr angenehm für ihn.

Wie ist in der Argumentation die Standzeit der Elastomere zu bewerten?

Auch Fotopolymere können lange halten. Da hängt von vielen Faktoren wie vom Können des Druckers und natürlich auch vom Substrat ab; Papier scheuert immer stärker. Aber grundsätzlich ist elastisches Verhalten vorteilhaft für die erreichbaren Auflagenhöhen.

Womit wir jedoch punkten, ist die Möglichkeit, Elastomermaterial mit integrierter Kompressionsschicht gravieren zu können. Dieser Druckformaufbau spart teures Schaumklebeband ein und

erreicht im Druckbild mindestens dessen Wirkung, wenn nicht noch mehr.

Hell wirbt damit, dass sich mit PremiumFlexo höhere Kontraste und brillantere Farben erzielen lassen. Was bedeutet das für den Farbverbrauch in Verbindung mit Elastomerformen?

Grundsätzlich kommen der geringere Tonwertzuwachs und das mechanische Verhalten einem sparsameren Druckfarbenverbrauch entgegen. Wer hochqualitativen Flexodruck praktizieren will, muss wissen, dass er sich dann auch für intensivere Farben im Druck entscheidet. Den Wunsch, durch gravierte Elastomere vielleicht sogar Druckfarbe einzusparen, halte ich unter optimalen Bedingungen aber für möglich.

Wie sieht die Eignung der Elastomere für die verschiedenen Druckfarbensysteme und Packstoffe aus?

Wir gravieren in EPDM-Kautschuk (Anm. d. Red.: Ethylen-Propylen-Dien, einem DIN-M-Synthesekautschuk mit gesättigter Hauptkette), der gleichermaßen für wässrige, lösemittelhaltige, UV- und EB-härtende Farben und Lacke geeignet ist. Bei unterschiedlichen EPDM-Elastomeren unterscheidet sich unser Druckformmaterial dann auch in Aufbau, Härte und Oberflächenschliff je nach Anwendung: mit oder ohne Kompressionsschicht, für Farben, für Farben und Lacke gleichermaßen, für den Druck speziell auf harte Packstoffe wie Tuben, Becher und Metall oder speziell für Lacke. Der Trocknungsmechanismus der Farbe, ihre Dehn- oder Schrumpffähigkeit oder ihre Frost- oder Hitzebeständigkeit spielen eine nicht zu unterschätzende Rolle. Prinzipiell sind die Elastomere so, wie es die Hersteller verkünden: universell einsetzbar.

Im Flexodruck sind ja auch oft Effektpigmente gefragt. Wie harmonieren die mit Elastomer?

Die gehen sehr gut mit Elastomer. Da wir auch in der Sparte Geschenkpapier unterwegs sind, set-

zen die betreffenden Kunden regelmäßig Elastomer für Lacke mit eingearbeiteten Effektpigmenten ein.

Wie groß sind die jeweiligen Produktionsanteile von Druckplatten und Endlosdruckformen, sowohl in Elastomer als auch in Fotopolymer?

Der Anteil an Klischees beträgt heute nur noch 25 bis 30 %, Sleeves sind demzufolge auf 70 bis 75 % angewachsen – zuletzt etwa 7500 im Jahr. Durch unsere zweimalige Investition in die Elastomer-Direktgravur hat diese Technologie schon nach zweieinhalb Jahren einen Anteil von 50 % an den ausgelieferten Druckformen erreicht, Tendenz steigend. Die wachsende Sleeve-Nachfrage und die Verfügbarkeit der kostengünstigen Elastomer-Sleeves gehen Hand in Hand; wir haben also richtig investiert.

Trifft die prozentuale Verteilung auf alle Kunden im Inland und Ausland zu?

Ja, selbstverständlich gelten diese Prozentzahlen für alle Länder, in die wir liefern. 85 % unserer Kunden sind im Inland, bis hinunter nach Süddeutschland. Aber genauso akzeptieren die Kunden in Italien, Spanien, Österreich und BeNeLux die Elastomerformen.

Da drängt sich der Eindruck auf, dass Sie im Vertrieb offene Türen einrennen, wenn Sie die Drucker zum Umsteigen auf Elastomer bewegen möchten ...

Den Vorteilen der Elastomer-Direktgravur kann sich eigentlich niemand verschließen. Viele bestehende Kunden haben wir ziemlich schnell überzeugen können, zu Elastomer zu wechseln. Aber überraschenderweise haben wir viele Neukunden gewinnen können, weil diese von sich aus die Elastomer-Direktgravur verlangt haben! Sie waren froh, endlich einen Dienstleister in ihrer Nähe zu haben, der Elastomer graviert. Mittlerweile ist die Installationsbasis von Hell PremiumFlexo größer geworden, aber wir haben

zweifellos von unserem relativ frühen Investitionszeitpunkt profitiert.

Sie sind seit 2001 Hell-Kunde und durch diverse Beta-Tests und Installationen auch sehr wertvoll für das Kieler Unternehmen. Das zeugt von einer Offenheit gegenüber Innovationen und neuen Wegen ...

Schon vor 2001, ja, seit 20 Jahren, hat Flex-Punkt ein sehr gutes Verhältnis zu Hell. Wir sind sehr zufrieden mit der Zusammenarbeit, die sich seitdem entwickelt hat. Schon der Laserbelichter HelioFlex war und ist ein gutes Produkt, das uns voran gebracht hat.

Das allein kann aber noch nicht entscheidend gewesen sein, mit Hell in die Laserdirektgravur zu gehen, nachdem Mitbewerber diese Technologie durch halbherzige Entwicklungsarbeit nicht gerade populär gemacht hatten ...

Wir hatten keinerlei Vorbehalte, weil Hell einen sehr guten Namen in der Direktgravur hat und das Scheitern anderer Anbieter kein Maßstab ist, wenn man Vertrauen hat. Nur ein Unternehmen wie Hell, das seit Jahrzehnten die dritte Dimension in Form der Tiefdruckzylindergravur beherrscht, kann von dieser Synergie Gebrauch machen und in der Lage sein, die Flexogravur richtig anzupacken. Für unsere damalige Entscheidung in einen Hell-Laser war neben dem Gravur-Know-how die Erkenntnis wichtig: Wenn Rundformen zu bebildern sind, auch und vor allem in größeren Formaten – dann bleibt nur Hell!

Der Erfolg gibt Ihnen Recht.

Deshalb haben wir 2013 einen zweiten Hell PremiumSetter angeschafft.

Inwieweit ist die Elastomer-Direktgravur geeignet, damit Luxusverpackungen oder -etiketten zu drucken?

Zu den hochveredelten Faltschachteln im Bogenoffset mit 80-er Raster werden wir im Moment nicht heranreichen ...

... aber Flexodruck macht Feinraster durch FM- und Hybridraster wett, und außerdem könnte ein qualitativ und kostenmäßig immer attraktiverer Flexodruck einige Luxusmarkenartikler dazu bewegen, vielleicht statt einer Faltschachtel auch mal eine flexible Verpackung zu machen, wo's passt.

Nicht auszuschließen. Nötig dafür wären Dünn-druckplatten mit geringen Relieftiefen für feine Details. Die haben wir zwar schon, aber es ist durchaus eine Herausforderung für den Drucker. Machbar ganz sicher schon jetzt.

Sind elastomere Lackierformen auch für den Bogenoffset ein Thema bei Flex-Punkt?

Ja, das ist schon länger Alltag für uns.

Trifft das auch für Prägeformen zu, die mit dem Hell PremiumSetter ebenfalls graviert werden können?

Diese Anwendung wird derzeit mit Kunden in einer Projektphase getestet.

Herr Weber, herzlichen Dank für das fachlich sehr ergiebige Interview!

Die Fragen stellte Dieter Kleeberg.



Ein echter Bestseller: zehn Jahre SlimLine

Prozessstabile Galvanik mit standardisierten Maschinenkomponenten

SlimLine-Galvanikanlagen sind seit über zehn Jahren am Markt erfolgreich. Derzeit befinden sich rund 2500 Anlagen in 30 Ländern auf fast allen Kontinenten im harten Produktionseinsatz. Sie überzeugen in der gesamten Galvanik durch ihre hohe Präzision. Die zuverlässigen, prozessstabilen Anlagen sind mit standardisierten Maschinenkomponenten ausgestattet und erzielen in allen Disziplinen bestmögliche Ergebnisse.

SlimLine-Galvanik ist platzsparend durch „Rücken an Rücken“-Positionierung aufstellbar und als Einzelanlage oder in Automatiklinien zu betreiben. Aus dem hohen Tauchfaktor – je nach Zylinderumfang und Prozess sind bis zu 100 Prozent möglich – ergibt sich eine deutliche Kapazitätssteigerung. Mit SlimLine lassen sich Chrom-, Kupfer-, Entfettungs-, Nickel-, Entchromungsbäder und Bäder für alkalisches Kupfer realisieren.

Trotz dieser Anwendungsvielfalt ist es K.Walter gelungen, SlimLine-Galvanikanlagen mit einer Vielzahl von standardisierten Komponenten auszustatten. Die "Gleichteilestrategie" wird schon seit Langem verfolgt und kontinuierlich verfeinert. Der Vorteil für den Kunden: geringere laufende Kosten, geringerer Lageraufwand und einfachere Handhabung der Teilebestellung.

Häufig sieht sich ein Anlagenbetreiber im Falle von Verschleiß- und Ersatzteilbestellungen einem komplexen Vorgang gegenüber. Jede Menge

unterschiedlicher Teile müssen identifiziert und unter je einer Nummer bestellt werden. Ohne die "Gleichteilestrategie" benötigt man zudem auch noch für jede Anlage unterschiedliche Teile – obwohl eigentlich die betroffene Komponente in jeder Maschine vorkommt. Auch für K.Walter reduziert sich dadurch der Aufwand. Diese Einsparung geben wir gerne an unsere Kunden weiter. Nutzen Sie die Vorteile der Standardisierung und profitieren Sie von einem attraktiven SlimLine-Angebotspaket (siehe unten) mit bis zu 45 Prozent Preisvorteil gegenüber einer Bestellung der jeweiligen Einzelteile:



Das Angebotspaket Verschleiß-/Ersatzteile für Standard-SlimLine-Bäder besteht aus:

- Schleifkohlen
- Schleifringen
- Schottwanddichtungen
- Achsabdichtungen
- Wellenlagerung
- Anoden
- Elektrolytpumpen

Wir treiben unsere Standardisierung der SlimLine-Bäder für Sie kontinuierlich voran, damit Sie sich auch in Zukunft auf die gewohnt hohe Präzision verlassen können und sich Ihre Prozesskosten weiter deutlich reduzieren.

Nutzen Sie jetzt die Gelegenheit, Kosten zu sparen, und fragen Sie nach einem Verschleißteilepaket für Ihre Anlagen.



Wichtiger Termin

Am 1. Juni 2015 trat die neue Verordnung zur Gefahrstoffkennzeichnung 2015 (CLP/GHS) in Kraft

Wichtigstes Ziel der Verordnung: Verbraucher sollen die Gefahrenmerkmale chemischer Stoffe deutlich zur Kenntnis nehmen können. Dazu wurde die Gestaltung der Kennzeichnungsschilder vereinheitlicht: Farben, Formate und Platzierung der Informationen sind jetzt genau definiert.

Selbstverständlich folgt auch K.Walter diesen Vorgaben und präsentiert nun – ganz "State of the Art" – neue Etiketten. Sie entsprechen den jetzt gültigen Sicherheitsvorschriften und erfüllen alle Anforderungen von CLP/GHS. Neben dem Sicherheitsgewinn profitieren unsere Kunden damit auch durch eine Beschleunigung der Information und eine Vereinfachung des Bestellvorgangs.

Die neuen Etiketten sind mit den geforderten roten Gefahrensymbolen anstelle der bislang orangefarbenen gestaltet. Zudem finden Sie in der unteren rechten Ecke des Etiketts einen QR-Code. Wird dieser mit dem QR-Code-Scanner Ihres Smartphones eingescannt, gelangen Sie automatisch zum aktuellen Sicherheitsdatenblatt dieses Produktes. Auch diese sind neu eingestuft worden und auf einer ständig aktualisierten Landingpage hinterlegt. So können Sie sicher sein, dass Sie immer die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblattes zur Verfügung haben.



Jetzt mit QR-Code: die neuen Etiketten von K.Walter



Offen für alle Fragen

Markus Schödl: mit Kompetenz vor Ort beim Kunden

Markus Schödl ist seit nunmehr 15 Jahren im Bereich Tiefdruck tätig. Seit Anfang 2015 ist mit ihm ein weiterer kompetenter Mitarbeiter bei unseren Kunden vor Ort.

Mit dieser wertvollen Verstärkung erweitert K.Walter den Service im Bereich Verbrauchsmaterialien und Ersatzteile. Schon nach dieser kurzen Zeit wird deutlich: Die Kunden akzeptieren Markus Schödl als tatkräftigen, engagierten und mit hoher Fachkompetenz auftretenden Ansprechpartner. Sie schätzen seinen fundierten Rat und er steht gerne mit seiner langjährigen Erfahrung aus der Tiefdruckbranche bei allen Fachfragen zur Verfügung.



Markus Schödl



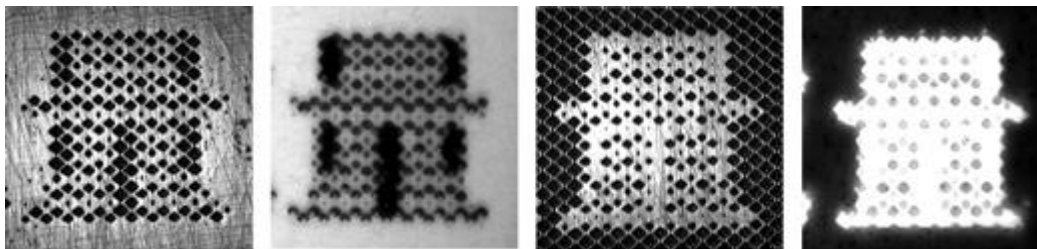
Wahrnehmbar besser

Deutlich präziser durch kontinuierliche Optimierung des Verfahrens

Die Hybrid-Gravur ist ein komplexes Verfahren. Ohio hat auf diesem Gebiet mittlerweile beträchtliches Know-how und Expertise gewonnen. Die Entwickler nutzen dieses Wissen zur kontinuierlichen Optimierung des Verfahrens. Das Ergebnis: wahrnehmbar bessere Druckergebnisse im Vergleich zu „traditionell“ erstellten Druckvorlagen.

Traditionelle Gravur und das Hybrid-Verfahren im direkten Leistungsvergleich:

In der oberen Reihe sieht man, welche Ergebnisse mit traditionellen Verfahren derzeit erzielbar sind.



In der unteren Reihe sind die gleichen Motive, erzeugt mit dem Hybrid-Verfahren, dargestellt. Es wird deutlich: Der Einsatz der von Ohio kontinuierlich optimierten Hybrid-Gravur liefert wahrnehmbar bessere Ergebnisse.

