
Matt-Glanz-Effekt

Das Druckbild der zuerst gedruckten Rückseite zeigt sich als glänzende oder mattere Markierung auf der Vorderseite. Diese Effekte treten ausschliesslich auf gestrichenen Materialien auf.

Ursache hierfür ist der Einfluss noch nicht durchgetrockneter Farbe der Schöndruckseite (1. Durchgang) auf den Trocknungsprozess der Druckfarbe auf der Widerdruckseite (2. Durchgang).

Von Einfluß auf den Reaktionsmechanismus der Trocknung sind:

- die Art der Druckfarben. Freshfarben trocknen langsamer als oxidativ kurz trocknende.
- Feuchtmittel nach Art und Menge: Bei zu hohem pH -Wert wird mehr Wasser emulgiert, was zu Trocknungsverzögerung, somit zur Verstärkung des Matt-Glanz-Effektes führt.

Ein zu niedriger pH-Wert führt ebenfalls zur Trocknungsverzögerung. Der pH-Wert sollte zwischen 5,2 und 5,5 liegen, mit einem entsprechenden Alkoholgehalt je nach Art des Feuchtwertes.

bei zu niedriger Temperatur wird ebenfalls die Trocknung verzögert mit den oben genannten Folgen.

Zur Vermeidung dieses Problems ist zu beachten:

- Druckformen mit Fläche sollten zuerst gedruckt werden, dann die leichtere Seite.
- Die Farben der Schönseite sollten gut durchgetrocknet sein. Bogen lüften und mit der Lackierung warten.
- Feuchtmittel kontrollieren: pH-Wert, IPA-Gehalt.

Zur Rettung von Auflagen mit Matt-Glanz-Effekt empfiehlt sich die Lackierung mit Dispersionslacken, möglichst mit vorherigem Auftrag von Transparentweiss. Ein Vorversuch ist jedoch ratsam.

402