

# UV Kaltprägekleber

## UV Cold stamping glue

UV Kaltprägekleber UV Cold stamping glue			
Artikelbezeichnung	Product	Artikelnummer Product code	Anwendungsbereich Application
UV Flexo Kaltprägekleber	UV-Flexo Cold stamping glue	390611	UV Flexodruck UV Flexo
Supra UV Kaltprägekleber Offset Folie	Supra UV Cold stamping glue offset film	569859	UV Offset UV Offset
Supra UV Kaltprägekleber Offset Papier	Supra UV Cold stamping glue offset paper	569873	UV Offset UV Offset
Supra UV Kaltprägekleber Buchdruck	Supra UV Cold stamping glue letterpress	569275	UV Buchdruck UV letterpress
Supra UV Kaltprägekleber Siebdruck	Supra UV Cold stamping glue screen printing	400041	UV Siebdruck UV screen printing

### Einsatzbereich

Kaltprägen mit Laminier- oder rotativen Prägeeinheiten im Rollendruck

### Eigenschaften

radikalisch härtender UV-Kleber

### Verarbeitungsprinzip

Der UV-Kleber wird zunächst auf das Substrat aufgetragen. Anschließend wird die Kaltprägefolie auf den noch ungehärteten Lack auflaminiert. Die Aushärtung des Lackes erfolgt durch die Trägerfolie hindurch mit einem UV-Strahler. Im letzten Schritt wird die Trägerfolie vom Substrat abgezogen. In der nachfolgenden Zeichnung ist der Vorgang des Kaltprägens schematisch dargestellt.

### Application

Cold stamping with laminating units or rotary stamping unit in continuous stationery printing

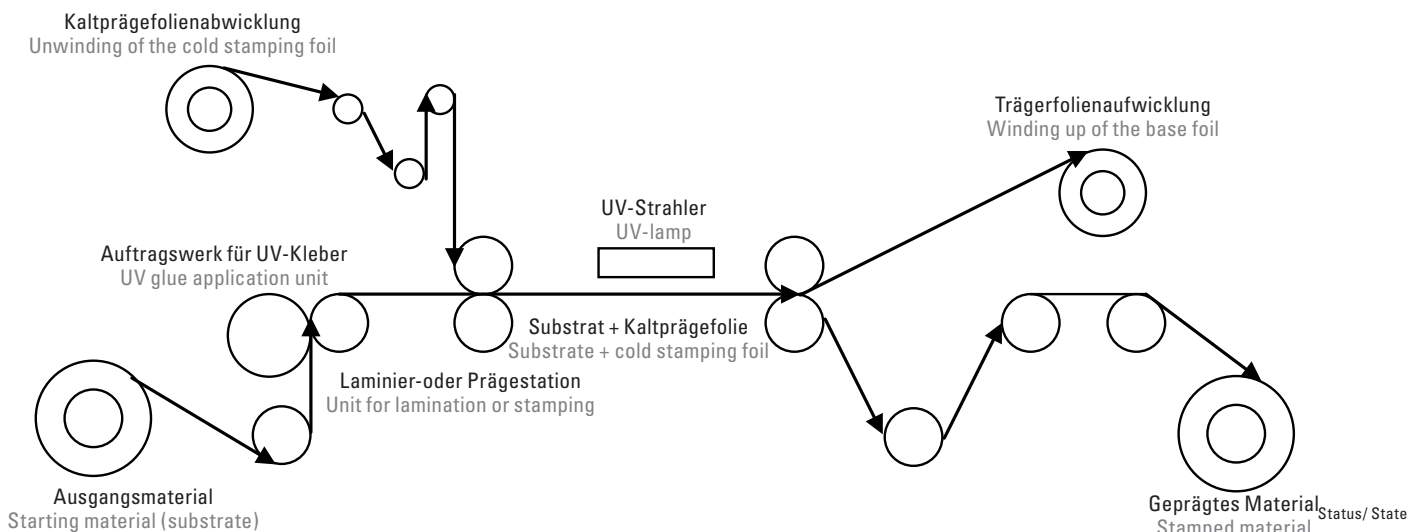
### Properties

radically curing UV glue

### Processing principle

First, the UV glue is applied onto the substrate. Then, the cold stamping foil is laminated onto the varnish before curing. The curing of the varnish is effected through the base foil by means of a UV lamp. Finally, the base foil is removed from the substrate.

The following schema illustrates the processing principle of cold stamping.



Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

1/2 This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

12/15



JÄNECKE + SCHNEEMANN



# UV Kaltprägekleber

## UV Cold stamping glue

### Prägefolien

Die richtige Auswahl der Kaltprägefolien sollte in Absprache mit dem Folienlieferanten erfolgen. Eine optimale Übertragung wird mit leicht abzulösenden Prägefolien erzielt. Härter abzulösende Prägefolien erzeugen eine sauberere Prägung, erhöhen jedoch das Risiko einer unvollständigen Übertragung.

### Auftragsmenge

Je nach Substrat sollte die Auftragsmenge 3-7 g/m<sup>2</sup> betragen. Stark saugende Papieroberflächen müssen vor dem Auftragen des UV-Klebers mit einem Primer behandelt werden.

### Prägegeschwindigkeit

Die Prägegeschwindigkeit hängt von der Lampenleistung ab. Bei einer Leistung von 120-200 W/cm sind Geschwindigkeiten von 40-80 m/min erreichbar.

### Hinweise

Zur Vermeidung von Faltenbildungen sollten die Abstände zwischen Auftragswerk, Prägeeinheit, UV-Lampe und Folienablösung möglichst kurz gehalten werden. Der Ablösewinkel der Trägerfolie beeinflusst das Prägeergebnis. Ein flacher Winkel führt zu einem besseren Ergebnis als ein steilerer Winkel.

### Lagerung

Produkt kühl und trocken unter Lichtausschluß lagern. Die Lagergarantie beträgt 6 Monate.

### Unsere Leistung

100% Farbqualität - natürlich umweltgerecht.  
J+S bietet Ihnen erstklassige Farben bei umweltgerechter Produktion.

### Ihr Service

Unser kompetenter Kundenservice berät Sie gern.  
Testen Sie uns!

### Stamping foils

The appropriate cold stamping foil should be chosen with prior consultation of the foil supplier. An optimum result can be reached with stamping foils which can be removed easily. Other stamping foils which can not be removed easily produce a more accurate stamping, but increase the risk of incomplete transfers.

### Application

Depending on the substrate, 3-7 g/m<sup>2</sup> should be applied. When using very absorbent paper types, a primer should be printed before applying the UV glue.

### Stamping speed

The stamping speed depends upon the lamp capacity. In case of lamp capacities of 120-200 W/cm, stamping speeds of 40-80 m/min can be reached.

### Remarks

To avoid fold formation, the distances between the application unit, stamping unit, UV lamp and foil removal should be as short as possible. The angle of removal of the base foil influences the stamping result. Better results can be reached in case of flat angles (better than steep angles).

### Storage

Product should be stored cool and dry in a dark place. Shelf life in unopened tins is 6 months.

### Our performance

100% ink quality - and for environments sake.  
J+S offer first quality inks manufactured without harming the environment.

### Your service

Our competent customer service is always at your disposal.  
Test our quality and be convinced!

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

2/2 This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

Status/ State

12/15



JÄNECKE + SCHNEEMANN