

Welcher Druck wofür?

Beim *Stahlstichprägedruck*, wie der Stahlstich richtig heißt, handelt es sich um ein Tiefdruckverfahren für das man eine Gravur benötigt. Druckende Bereiche erscheinen auf der Gravur seitenverkehrt und tief. Führte man früher die Gravur komplett per Hand aus, entsteht sie heute durch Belichten einer lichtempfindlichen Schicht und einer anschließenden Ätzung.

Die Nachbearbeitung erfolgt immer noch per Hand, und zwar mit einem Stichel aus Stahl, der dem Druckverfahren seinen Namen gab.

Komplette Handarbeit ist ebenfalls das vor jedem Druckdurchgang notwendige Schneiden der Matrize, einer Gegenform zur Gravur, die gewährleistet, dass der Bedruckstoff nur an zu druckenden Stellen mit der Gravur in Berührung kommt.

Während des eigentlichen Druckvorgangs färbt die Maschine die gesamte Gravur mit einer dickflüssigen und stark pigmentierten Farbe ein, so dass die erhabenen und die vertieften Stellen mit Farbe bedeckt sind. Dann wird die Gravur abgewischt, damit die Farbe nur in den Vertiefungen verbleibt, und der Bedruckstoff mit extrem hohem Druck in die Vertiefungen der Gravur gepreßt. Es folgt eine Infrarottrocknung, die auch den Lackfarben ihren Glanz verleiht.

Stahlstichprägedruck eignet sich insbesondere für die Herstellung von Akzidenz-Drucksachen (Arbeiten, die nicht zum Buch-, Zeitschriften oder Zeitungsdruck gehören) auf herkömmlichen Materialien mit naturbelassenen Papier- oder Kartonoberflächen. Die Druckvorlage sollte besonders scharf sein, da der Stahlstichprägedruck vorhandene Unschärfen noch verstärkt. Ein besonderer Vorteil des Stahlstichprägedrucks besteht in der Möglichkeit, mit hellen Farben deckend und in großer Schärfe auch auf dunklem Untergrund arbeiten zu können.

Die *Blindprägung* funktioniert ähnlich wie der Stahlstichprägedruck. Auch hier stellt man eine Gravur und eine Matrize her, die unter hohem Druck die Prägung im Papier erzeugen. Die Herstellung einer Gravur für Blindprägungen ist aufwändiger als die von Stahlstichgravuren, denn die Tiefe der Gravur muss auspoliert sein, da man sonst Unregelmäßigkeiten im späteren Motiv sehen würde. Auch die benutzten Werkzeuge sind hochwertiger damit das Papier schön glatt bleibt.

Am besten kommen mittelstarke Motive zur Geltung, da hier die Schattenwirkung am größten ist. Die verwendeten Papiere sollten möglichst glatt sein. Bei den Blindprä-

gungen unterscheidet man zwischen Hochprägungen (Motiv ist erhaben), Tiefprägungen (Motiv ist vertieft), mehrstufigen Prägungen (um Motiv gibt es unterschiedliche Ebenen) und Reliefprägungen (es entsteht ein räumlicher Effekt mit dreidimensionalen Verläufen).

Bei der *Heißfolienprägung* handelt es sich um ein Hochdruckverfahren, bei dem anhand eines Messing-, Kupfer- oder Magnesiumklischees eine aus mehreren Schichten bestehende Heißprägefolie auf den Bedruckstoff aufgesiegelt wird. Dazu sind Temperaturen zwischen 100 und 200 Grad erforderlich.

Häufig verwendet man Metallic- (Gold und Silber) oder Emaillefarben (matt und im Vergleich zum Offset besonders deckend), darüber hinaus gibt es den Holographieeffekt. Heißfolienprägungen stehen nicht erhaben, lassen sich aber mit einer Blindprägung kombinieren. Sie haften auf allen Bedruckstoffen außer auf Polypropylenbeschichtungen und UV-Lackierungen, bei denen die Heißfolienprägung vor dieser Beschichtung erfolgen sollte.

Der *Reliefdruck* entstand als günstigere, aber auch weniger hochwertige Alternative zum Stahlstichprägedruck. Eigentlich ist er ein erweitertes Flachdruckverfahren, das sich auf Offsetmaschinen fertigen lässt.

Nach dem normalen Druckgang stäubt man auf die noch frischen, nicht trockenen Farbschichten ein Kunststoffgranulat auf und saugt die überschüssigen Puderreste anschließend ab. Der auf den klebrigen Druckflächen haftende Puder wird dann unter einer speziellen Infrarot-Heizeinheit zerschmolzen und verwandelt sich so in eine farblose Transparentbeschichtung, die einen erhabenen und fühlbaren Belag auf den gedruckten Flächen ergibt. Die Vorteile des Reliefdrucks zeigen sich bei hohen Auflagen, da man höhere Geschwindigkeiten fahren kann. Bei kleineren Auflagen ist der Druck zwar teurer, dafür entfällt die Gravurherstellung. Im Vergleich zum Stahlstichprägedruck muss man aber Zugeständnisse an Pigmentierung und Schärfe machen.