



SANNER

Protecting Health.



Sanner – In-Mould-Labeling-Druckverfahren (IML)

Leitfaden zur Prozesssicherheit im IML Verfahren



Sanner – In-Mould-Labeling-Druckverfahren (IML)

Was ist IML?

Neben dem klassischen Offsetdruckverfahren bieten wir das sogenannte In-Mould-Labeling an.

In-Mould-Labeling bietet zusätzliche Möglichkeiten, die mit Letterset-Druck nicht realisierbar sind.

Im Gegensatz zum Offset-Druck handelt es

sich bei dieser Dekorationsart nicht um einen klassischen Direktdruck auf die Röhre.

Hier arbeiten wir mit vorgedruckten Etiketten in Ihrem Design, die direkt in die Spritzgussform eingelegt werden.

Beim Einspritzen des Kunststoffes in die Form werden die Etiketten durch die Tem-

peratur des Kunststoffes direkt mit dem Kunststoff verbunden und bilden eine untrennbare Einheit.

Aktuell bieten wir das IML-Verfahren für 2 Röhren an: 143,5mm und 165mm Länge für Tabletten mit dem Durchmesser 25mm.

Andere Röhren auf Nachfrage.

1. Allgemeines

Aktuelle Röhrenformate	Druckverfahren	Farben	Lacke
T-IML 165 (Länge 165mm)	Bogenoffset	Standard: max. 8 Farben	Glanzlack, High-Gloss, Matt
T-IML 143 (Länge 143,5mm)	max. 8-farbig + Lack	Metallic IML Folie: max. 6 Farben + Folie	Sonderveredelung Metallic IML Folie

2. Leitfaden zur Erstellung der Druckdaten

Der Kunde ist für die ordnungsmäßige, druckreife Datenanlieferung gemäß der unten genannten Punkte verantwortlich. Insbesondere bei der Überprüfung der für diesen speziell angefertigten Freigabe GzD-PDFs (Gut zum Druck PDF) und falls angefordert der dazugehörigen Farbproofs (GMGs) prüft der Kunde als finale Kontrolle auf Richtigkeit.

Allgemeine Überprüfung

Format / Layout

Korrekt verwendete Röhrenzeichnung inkl. Einhaltung der darin genannten Sicherheitszonen

Farbigkeit

Texte (z.B. Rechtschreibung)

Lesbarkeit (z.B. Mindestschriftgröße)

EAN Code

Zulässige Formate zur Druckdatenanlieferung

Esko AE 20.1.0 (auch ArtPro files)

Adobe CC Cloud 2021 (Photoshop, Illustrator, In-Design)

NEO 10.1.2

Druckreife Daten in PDF X-4

Achtung: aus Sicherheitsgründen werden keine Excel- und/oder Word-Dateien angenommen. (Bitte in PDF konvertieren)

Farben

Wir empfehlen die Erstellung der Designs in CMYK. Dies ist kostengünstiger und beliebig auf dem Druckbogen kombinierbar. Außerdem beachten Sie bitte:

Standard: max. 8 Farben (CMYK + 4 weitere Pantonefarben)

Metallic IML Folie:
max. 6 Farben + Folie

Max. Farbdeckung: maximal 270%.

Daten- / Druckdesignaufbereitung

Bitte liefern Sie die Daten immer entsprechend der hier im Dokument vorgegebenen Richtlinien, um Prozess und Drucksicherheit zu gewährleisten.

Bitte aktuelle Röhrenzeichnungen zur Erstellung des Druckdesigns verwenden. Diese werden Ihnen von Sanner übermittelt.

Zulässige Formate für Bilder

PSD im CMYK-Modell

Photoshop DCS

Tiff

EPS

JPG / JPEG

Achtung: Bildauflösung: 300 ppi bei 100%

Textgröße

Positiv/Negativ einfarbig 6pt

Positiv/Negativ mehrfarbig 7pt

Linienstärke

Positiv/Negativ einfarbig 0,15 mm

Positiv/Negativ mehrfarbig 0,25 mm

Vorgaben für EAN & Barcode

EAN / UPC Code Ab SC 0: alle folgenden Punkte tragen zur einwandfreien Lesbarkeit des Codes bei:

Min. Größe 82%

Hohen Kontrast zwischen EAN und Hintergrund schaffen

Idealerweise in schwarz oder dunkler Farbe erstellen

„Hellzone“ von. mind. 3 mm bei Erstellung des Druckbild für den Code berücksichtigen

Code als separate Datei anliefern und nicht im Druckbild eingebettet sein

Codes nach Erstellung nicht mehr skalieren

Code idealerweise senkrecht zur Druckrichtung platzieren

Sanner – In-Mould-Labeling-Druckverfahren (IML)

3. Datentransfer

Wenn Sie alle oben aufgeführten Punkte beachtet haben und nun die Daten an Sanner übermitteln wollen, dann tun Sie dies bitte:

Per Email (an Ihren Ansprechpartner/in)

Per Download Link (WeTransfer)

4. Druckfreigabeprozess

Schritt 1

Der Kunde fordert die entsprechende Stanzvorlage zur Erstellung der Druckdaten bei Sanner an bzw. Ihr Sanner Ansprechpartner stellt Ihnen diese zur Verfügung.

Schritt 2

Der Kunde liefert die Druckdaten entsprechend den oben genannten Richtlinien an Sanner.

Schritt 3

Der Kunde erhält ein Freigabe-PDF („Gut zum Druck“ PDF) zur Prüfung und Freigabe.

Schritt 4

Der Kunde bestätigt die Druckfreigabe per Email mit eingescanntem Druckbild mit Unterschrift und Datum an Sanner.

Schritt 4.2

Sofern ein farbverbindlicher Proof (GMG) angefordert wurde, muss dieser nach Zusendung durch Sanner kundenseitig freigegeben und eingescannt mit Unterschrift und Datum per E-Mail an Sanner zurückgeschickt werden.

Sicherheitszonen

Im Gegensatz zum Lettersetdruck, kann bei IML auf der Röhre technisch keine Labelüberlappung stattfinden. Stattdessen entsteht ein schmaler, geringfügiger Labelpalt (Röhre scheint durch). Bitte bereits im Layout beachten. Benutzen Sie keine Designs, bei denen das Layout für eine Überlappung angelegt wurde bzw. diesen Effekt benötigt.

No-Text Zone

Bitte keine wichtigen Elemente in der No-Text-Zone platzieren. Bitte beachten, dass auch der Stopfen alle oberen Elemente in diesem Bereich verdecken wird.

Beschnittzugabe

Die Beschnittzugabe bezeichnet den Rand, der über das Endformat der Drucksache hinausragt und von der Stanzmaschine in der Weiterverarbeitung entfernt wird.

Ohne den hinzugefügten Beschnitt können nach dem Stanzen weiße Blitzer der Folie am Rand stehen bleiben. Um das zu vermeiden, sollten alle Elemente, die bis zum Rand des Endformats (Stanzkontur) reichen, darüber hinausragen und auch die Beschnittzugabe ausfüllen.

Stanzkontur

Visualisiert die Stanzkontur welche das Label aus dem Folienbogen herausstanzt.

Mit geeigneter Software können Sie insbesondere die verschiedenen Sicherheitszonen auf dem Label auf dieser Seite deutlich visualisieren. Bitte beachten Sie dazu, dass dieser PDF Leitfaden komprimiert wurde, verschiedene Elemente sind deshalb nicht in druck Qualität.



3 mm Distanz zum Röhren boden

Sanner Druckteam

Bei Fragen oder Unklarheiten zögern Sie nicht jemanden aus unserem Druckteam zu kontaktieren.



Jerome Wallach

Business Development

j.wallach@sanner-group.com
Tel.: +49 6251 938 328



Claire Russek

Business Development

c.russek@sanner-group.com
Tel.: +49 6251 938 148

Dieser Leitfaden und die gegebenen Empfehlungen ersetzen in keiner Weise die Beratung und die Kontrolle oder Aufbereitung durch einen Experten.

Die Angaben erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

Sanner GmbH
Schillerstraße 76
64625 Bensheim
Deutschland

Tel.: +49 6251 938 0
Fax +49 6251 746 72
sales@sanner-group.com
www.sanner-group.com

