

Drucklack

Pro

Von allen Lackierungen verursacht die Drucklackierung den geringsten Aufwand. Drucklack kann wie Offsetfarbe verarbeitet werden, wird also in einem herkömmlichen Farbwerk der Maschine mit Offsetplatten auf den Druckbogen aufgetragen. Drucklackiertes Papier bleibt dimensionsstabil; daher können auch Materialien unter 90g/m² lackiert werden. Drucklack verursacht beim Rillen und Falzen keine Probleme.

Contra

Mit normal dosiertem Lackauftrag lassen sich nur geringe Glanzeffekte erzielen. Drucklack rocknet langsam, starkes Pudern ist meist unumgänglich. Auch nach dem Trocknen ist der chemische Eigengeruch präsent. Das schließt auch einen Einsatz im Food-Bereich aus. Matte Drucklackierungen sind kratz- und griffempfindlich. Drucklack kann durch Lichteinwirkung schnell vergilben.

Dispersionslack

Pro

Mit Dispersionslack lassen sich gute Glanz- und Matteeffekte erzielen. Er trocknet schnell und lässt sich daher unter optimalen Bedingungen ohne Puderbestäubung verarbeiten. Dispersionslack ist umweltfreundlich und nach dem Trocknen geruchsfrei. Er bleibt brillant klar und vergilbt nicht. Die matte Variante ist zudem griffunempfindlich.

Contra

Für den Auftrag von Dispersionslack werden spezielle Lack- und Feuchtwerke benötigt. Dieser Aufwand schlägt sich in den Kosten nieder. Druckfarben müssen auf ihre Echtheit/Stabilität geprüft werden, um Farbtonabweichungen auszuschließen. Bei Druckträgern unter 90g/m² kann Dispersionslack die Dimensionsstabilität des Materials beeinträchtigen: Dann wellt sich das Papier.

UV-Lack

Pro

Von allen zur Druckveredelung geeigneten Lacken bringt UV-Lack den höchsten Glanz und die beste Widerstandsfähigkeit gegen physikalische und chemische Beanspruchung. Matte UV-Lackierungen sind besonders kratz- und griffunempfindlich. Der Lack trocknet rasant schnell, die Drucke können unbegrenzt gestapelt und unmittelbar weiterverarbeitet werden. UV-Lack eignet sich für fast alle Materialien auch für Folien und Papier unter 90 g/m².

Contra

Die Veredelung mit UV-Lack ist aufwändig. Für die Aushärtung werden UV-Strahler benötigt, die viel Energie verbrauchen. Bei der Trocknung wird Ozon und Wärme freigesetzt; diese Emissionen müssen abgesaugt werden.