

für Relief-Folien-Heißprägungen
in einem Arbeitsgang

for relief-hot-foil embossing
in a single operation

pour gaufrage à dorure à chaud
en une seule opération

per la stampa a caldo di fogli a rilievo
in un solo ciclo di lavorazione

para la estampación de películas por calor
y en relieve en un solo ciclo de trabajo

для горячего рельефного тиснения с
использованием фольги в один заход

- Für das Relief-Folien-Heißprägen in Prägetiegeln und allen horizontal und vertikal arbeitenden Prägemaschinen.
- For the relief-hot-foil embossing in platen presses and all other horizontally and vertically operating embossing machines.
- Pour le gaufrage à chaud sur platines et toutes presses de gaufrage horizontales ou verticales.
- Per l'impressione a caldo e la goffratura con punzoni su tutte le platine verticali ed orizzontali.
- Para la estampación de películas por calor y en relieve en platinas y en todas las prensas de estampar horizontales y verticales.
- Для рельефного горячего тиснения с применением фольги для всех тигельных и горизонтально или вертикально работающих машин для тиснения

PRÄGOTHERM 800-S15 für Struktur-Prägestempel
PRÄGOTHERM 800-R25 für mehrstufige Relief-Schnittgravuren

■ GEBRAUCHSANLEITUNG

Prägestempel auf Stand bringen. Maschine auf **130°C** erwärmen.

GRUNDPLATTE-Pertinax (BRAUN)

Ein entsprechendes Stück abschneiden und mit Schmirgelpapier gut anrauen. Die Grundplatte ist 0,5mm dick. Beim Prägen in Tiegel-Automaten ist zum Ausgleich der normalen Aufzugstärke (1mm) ein Stück Karton von 0,5mm darunter zu legen.

Die Grundplatte an allen Seiten mit Klebestreifen auf der Gegendruckplatte befestigen.

Mit der zu prägenden Folie einen Andruck auf der Grundplatte machen. **Alle Konturen** des Prägestempels müssen **gut sichtbar** sein. Evtl. unter der Grundplatte zurichten.

TRENNMITTEL

Nur bei eng aneinanderliegenden Konturen die Grundplatte mit dem Trennmittel (mit Finger) dünn bestreichen und antrocknen lassen.

PRÄGOTHERM-FOLIE (ROT)

Ein entsprechendes Stück PRÄGOTHERM-Folie über die angedruckten Konturen auf der Grundplatte legen und mit einem kleinen Stück Klebestreifen befestigen.

Darüber ein Stück der zu prägenden Folie legen und ebenfalls befestigen.

VERARBEITUNG

- 1) Maschine **langsam** zufahren (möglichst mit der Hand) und 3/4 bis 2 Min. **unter Druck** stehen lassen.
- 2) Maschine **langsam** öffnen. Das überschüssige Material der PRÄGOTHERM-Folie von der Grundplatte (evtl. aus dem Stempel) entfernen.
- 3) Über die nun fertige Patrizie ein neues Stück der zu prägenden Folie legen und darüber eventuell ein Stück Papier (ca. 100g/qm). Beides mit Klebestreifen befestigen.

Maschinendruck und Temperatur entsprechend einstellen. Das Prägen kann beginnen.

BESONDERHEIT (PRÄGOTHERM 800-R25): Bei tieferen Stempelkonturen (**mehr als 0,25 mm**) werden 2 oder mehr Stücke der PRÄGOTHERM-Folie (rot) übereinandergelegt.

PRÄGOTHERM 800-S15 for structured stamping dies
PRÄGOTHERM 800-R25 for multiple stage relief stamping dies

■ INSTRUCTION FOR USE

Position and fix the metal die in the press. Heat up machine to about **130°C**.

BASEPLATE-Pertinax (BROWN)

Cut a suitable sized piece and roughen well using emery paper. The baseplate is 0.5mm thick. When embossing is carried out on a press plate, a piece of card-board of 0.5mm thickness should be placed under the baseplate, in order to compensate for the normal packing height of 1mm.

Fix the baseplate on all sides to the press surface by means of a cellotape.

Press the foil to be embossed against the baseplate. **All contours** of the metal die must be **clearly visible**. If necessary, adjust under the baseplate.

SEPARATING COMPOUND

Only when the contours are close together, apply separating compound sparingly onto the baseplate with your finger and leave to dry.

PRÄGOTHERM-FOIL (RED)

Place an appropriate piece of PRÄGOTHERM foil over the pressed contours on the baseplate and fix them with a small piece of cellotape.

Place a piece of the foil to be embossed **on top** of the PRÄGOTHERM foil and fix.

PROCESSING

- 1) Close the press **slowly** (manually, if possible) and keep **under pressure** for 3/4 to 2 minutes.
- 2) Open the press **slowly**. Remove excessive material from the baseplate and from the metal die, if necessary.
- 3) Place a new piece of the foil to be embossed over the finished counter die and possibly a piece of paper (abt. 100g/sqm) on top. Fix both with a cellotape.

Set temperature and pressure. The embossing process can now start.

IMPORTANT REMARK: (PRÄGOTHERM 800-R25): In case of contours of the metal die **deeper than 2.5 mm**, place two or more pieces of PRÄGOTHERM foil (red) on top of the other.

PRÄGOTHERM 800-S15 pour cliché en structure
PRÄGOTHERM 800-R25 pour cliché en relief à étages multiples

■ MODE D'EMPLOI

Placer et fixer le cliché métallique sur la base chauffante. Chauffer la machine à environ 130°C.

PLAQUE DE FOND-Pertinax (BRUNE)

Découper un morceau de Pertinax aux dimensions convenables et dépolir la surface à l'aide d'une toile émeri. En tenant compte de l'épaisseur du Pertinax de 0,5 mm, placer sous celui-ci une feuille de carton de 0,5 mm pour obtenir une épaisseur totale de 1mm qui est celle nécessaire à l'habillage de la machine.

Fixer le Pertinax sur la platine de contre-pression à l'aide d'un ruban adhésif.

Faire une impression avec le ruban à dorer directement sur le Pertinax. Une impression **des contours parfaitement** nette est absolument nécessaire. A ce but, faire une mise en train sous le Pertinax, si nécessaire.

PRODUIT DE SEPARATION

Au cas où les contours sont placés l'un près de l'autre, enduire, à l'aide des doigts, le fer à dorer d'une couche mince du produit de séparation et laisser sécher.

FEUILLE PRÄGOTHERM (ROUGE)

Placer un morceau de la feuille PRÄGOTHERM aux dimensions convenables sur les contours sur le Pertinax à l'aide d'un ruban adhésif.

Placer un morceau du ruban à dorer **sur** la feuille PRÄGOTHERM et fixer.

TRAITEMENT

- 1) Fermer la machine **lentement** (à la main, si possible) et maintenir **sous pression** pendant 3/4 à 2 minutes.
- 2) Ouvrir la machine **lentement**. Enlever le matériau excédentaire de la plaque de fond.
- 3) Placer sur la contrepartie finie un nouveau morceau de ruban à dorer et éventuel le recouvrir d'un morceau de papier (100g/m² environ); fixer à l'aide d'un ruban adhésif.

Régler la température et la pression. Le procédé de gaufrage peut commencer.

REMARQUE: (PRÄGOTHERM 800-R25): Pour les clichés à gravures d'une profondeur **supérieure à 0,25 mm**, deux ou plus feuilles de PRÄGOTHERM (rouge) peuvent être posées l'une sur l'autre et façonnées sans aucun problème.

PRÄGOTHERM 800-S15 para punzone (cliché) strutturato
PRÄGOTHERM 800-R25 para punzone (cliché) per stampa a rilievo a piu livelli

■ ISTRUZIONI PER L'USO

Posizionare e fissare il punzone, per la doratura scaldare la macchina fino a **130°C**.

PLACCA DI BASE-Pertinax (BRUNO)

Tagliare un pezzo di Pertinax e rendere ruvida una faccia per ottenere un migliore ancoraggio del materiale, piazzarlo in posizione corrispondente al punzone e fissarlo alla platina con nastro adesivo. Se lavora alla platine interponendo un cartoncino da 0,5 mm tra il Pertinax e la platina in modo da ottenere uno spessore complessivo di 1mm.

Con un pezzo del foglio da imprimere fare una impronta sopra la placca di base in modo da ottenere una impronta nitida **in tutti i contorni** del punzone (se necessario taccheggiare).

MATERIALE DI SEPARAZIONE

Solamente in caso di contorni molto ravvicinati la piastra base deve essere coperta con un sottile strato di materiale di separazione con un dito.

FOGLIO PRÄGOTHERM (ROSSO)

Stenderne un pezzo di foglio PRÄGOTHERM in modo da ricoprire la impronta sulla placca di base e fissarlo con nastro adesivo.

Sopra questo strato stendere un pezzo del foglio da imprimere e anche fissarlo con nastro adesivo.

LAVORAZIONE

- 1) Chiudere lentamente la macchina (possibilmente manualmente) e tenerla sotto pressione per 3/4 – 2 min.
- 2) Aprire lentamente la macchina, eliminare il materiale eccedente di foglio PRÄGOTHERM dalla placca di base (eventualmente dal punzone).
- 3) Stendere un nuovo pezzo del foglio da imprimere sulla controstampa e eventualmente sopra di esso un pezzo di carta (ca. 100 gr./mq). Fissare entrambi i fogli con nastro adesivo.

Regolare bene la temperatura e la pressione della macchina. Si può ora dare inizio al stampare.

PARTICOLARITÀ (PRÄGOTHERM 800-R25): Se la profondità del punzone è **superiore a 0,25 mm** mette 2 o più fogli di PRÄGOTHERM (rosso) l'uno sull'altro.

PRÄGOTHERM 800-S15 para troquel estructurado
PRÄGOTHERM 800-R25 para troquel de relieve de huecos distintos

■ INSTRUCCIONES PARA EL USO

Colocar el troquel de metal en posición. Calentar la prensa a **130°C**.

PLACA DE BASE-Pertinax (MARRON)

Cortar un trozo adecuado de Pertinax y lijarlo bien con papel de esmeril. La placa de base tiene un espesor de 0,5 mm. Al estampar con máquinas automáticas de platina se debe colocar debajo un cartón de 0,5 mm para conseguir el espesor normal de 1mm.

La placa de base se debe fijar por todos los lados con cinta adhesiva a la placa de contrapresión .

Con la película para estampación hacer una prueba sobre la placa de base. **Todos los contornos** de troquel de metal deben aparecer perfectamente nitidos. En caso necesario hacer los ajustes y adaptaciones debajo de la placa de base.

PRODUCTO SEPARADOR

Solamente en el caso de que los contornos estén muy juntos untar ligeramente (con el dedo) la placa de base con el producto de separación y dejarla secar.

PELÍCULA PRÄGOTHERM (ROJA)

Colocar un trozo adecuado de PRÄGOTHERM sobre los contornos de la prueba realizada sobre la placa de base y fijarlo con cinta adhesiva.

Colocar **encima** un trozo de película para estampación y fijarla.

PROCESO

- 1) Cerrar la prensa **lentamente** (preferible a mano) y mantenerla **bajo presión** durante 3/4 – 2 min.
- 2) Abrir **lentamente** la prensa: Eliminar el exceso de película PRÄGOTHERM de la placa de base. (Eventualmente también del troquel).
- 3) Colocar sobre la contramatrix acabado un trozo nuevo de película para estampación y eventual encima un pedazo de papel (aprox. 100 g/m²). Fijar ambos con cinta adhesiva.

Ajustar debidamente la presión de la prensa y la temperatura. Ahora ya se puede empezar la estampación.

ESPECIALIDAD (PRÄGOTHERM 800-R25): En el caso de que los contornos del grabado sean más profundos (**mas de 0,25 mm**) se colocan 2 o más piezas de la película PRÄGOTHERM (roja) uno sobre el otro.

PRÄGOTHERM 800-R15 для структурных пуансонов для тиснения
PRÄGOTHERM 800-R25 для многоступенчатой рельефной резной гравировки

■ Инструкция по применению

Пуансон для тиснения привести в исходное положение, машину нагреть до 130⁰ С.

Основная плата-Pertinax (коричневая)

Отрезать соответствующий по величине кусок и обработать его хорошенько наждачной бумагой. Основная плата имеет толщину 0,5 мм. При тиснении в тигельных автоматах необходимо подложить вниз кусок картона толщиной 0,5 мм для выравнивания нормальной величины подъема (1 мм).

Укрепить основную плату на плате противодействия со всех сторон при помощи клеящей ленты.

Сделать пробный оттиск на предназначенной для тиснения пленке. **Все контуры** пуансона для тиснения должны быть **хорошо видны**. При необходимости произвести доработку.

Разделяющее средство

Только в том случае, если контуры вплотную прилегают друг к другу нанести на основную плату при помощи пальца тонкий слой разделяющего средства и оставить сохнуть.

PRÄGOTHERM – пленка (красная)

Положить на основную плату поверх отпечатка контура кусок пленки Rpdgotherm соответствующей величины и укрепить при помощи отрезка клеящей ленты.

Сверху положить кусок предназначенной для тиснения пленки и укрепить ее также при помощи клеящей ленты.

Обработка

- 1) Машину **медленно** привести в движение (по возможности вручную) и оставить стоять под давлением на $s \frac{3}{4} - 2$ минуты.
- 2) Машину медленно открыть. Удалить избыточное количество материала пленки **PRÄGOTHERM** с основной платы (возможно также с пуансона).
- 3) Положить сверху готовой теперь уже матрицы новый кусок предназначенной для тиснения пленки и сверху кусок бумаги (прибл. 100 г/кв.м). Пленку и бумагу укрепить при помощи клеящей ленты.

Установить на машине соответствующие давление и температуру. Тиснение можно начинать.

Особенность при работе с PRÄGOTHERM 800-R25: Если контуры пуансона глубже 0,25 мм, то берут 2 и более куска пленки Rpdgotherm (красной) и кладут их друг на друга.