

# Heißfolienprägung im Grenzbereich des technisch Machbaren

**EIN GUTACHTER BERICHTET AUS DER PRAXIS (119)** ■ „Ist auf den Einladungskarten das Durchdrucken der silbernen Linien zu stark und wurde die Folienprägung zu unsauber ausgeführt und liegt deshalb ein Mangel der Leistung vor oder ist das Durchdrucken im Rahmen des Hochdruckverfahrens technisch nicht anders machbar?“ So lautete die Frage eines Beweisbeschlusses, die unser Sachverständiger in einem Rechtsstreit zu beantworten hatte.

■ **DER STREITGRUND.** Produziert wurden aufwändige Einladungskarten für eine Consultingfirma. Die auf gestricheltem Karton gefertigten Einladungskarten wurden mit einem goldfarbigen vollflächigen Hintergrund (Sonderfarbe) und weiteren, einfarbigen Motiven und Text bedruckt. Weiterhin befanden sich mit Heißfolienprägung hergestellte feine Linien, weiterer Text und Logos auf den Karten.

Eine erste Auflage wurde wegen eines Formfehlers reklamiert und neu produziert. Die Zweitauflage wurde erneut reklamiert, weil sich die geprägten Linien nach Ansicht des Klägers als „Relief“ auf der Rückseite der Heißfolienprägung abbildeten. Dieses Mal verweigerte aber die Beklagte eine Nachproduktion mit der Begründung, dass dies aus technischer Sicht nicht besser machbar sei. Nachdem vorgerichtlich keine Einigung erzielt werden konnte, wurden die Anwälte eingeschaltet.

**SICHTUNG DES MUSTERMATERIALS.** Die Beurteilung erfolgte ausschließlich auf Grundlage einer visuellen Begutachtung. Bei visuellem Vergleich der Einladungskarten aus 1. Lieferung und

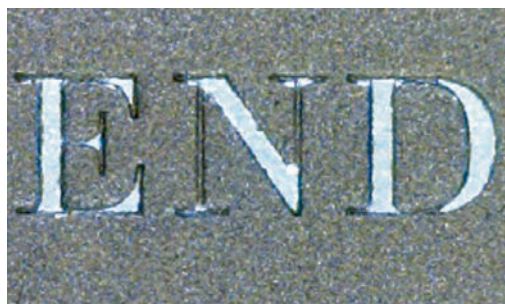


Abbildung 1: Gestörte Übertragung von feinen Elementen bei der Erstaufgabe.

aus 2. Lieferung war zu erkennen, dass das Durchdrucken der geprägten Linien bei der 1. Lieferung im Vergleich zur 2. Lieferung deutlich geringer ist. Bei der 1. Lieferung wurde laut Aktenlage das Durchdrucken der Linien auch nicht beanstandet.

Bei näherer, mikroskopischer Betrachtung fällt allerdings auf, dass feine Elemente der Heißfolienprägung aufgrund des offensichtlich niedrigeren Prägedruckes bei der 1. Lieferung nicht oder nur teilweise übertragen wurden. Die Abbildung 1 zeigt hierfür ein entsprechendes Beispiel. Bei der 2. Lieferung wurden diese Elemente auf-

grund des offensichtlich höheren Prägedruckes besser übertragen, wie die Abbildung 2 dokumentiert.

Die bessere Detailwirkung von feinen Prägeelementen aufgrund besserer Druckverhältnisse führt nun bei den streitgegenständlichen Einladungskarten der 2. Lieferung dazu, dass sich die feinen Linien zum Teil zur Rückseite hin durchdrucken.

Dies ist offensichtlich verfahrensbedingt bei dem eingesetzten Bedruckstoff nicht vermeidbar, da die Bedruckstoffdicke und die Verformbarkeit des Bedruckstoffes beim Prägen eine große Rolle spielen. Eine gute Detaildarstellung bringt den Nachteil des Durchdruckens von feinen Elementen mit sich.

**METALLPIGMENTFARBE.** Erschwerend kommt hinzu, dass für den Druck der goldfarbigen Volltonfläche eine Metallpigmentfarbe eingesetzt wurde. Diese Druckfarben reagieren bei Druckbelastung sehr sensibel mit unerwünschten Matt/Glanzeffekten. Dies bedeutet, dass zumindest eine Matt/Glanzmarkierung auftreten kann, selbst wenn noch kein mechanisches Durchdrucken der geprägten Linien sichtbar wird. Dies ist teilweise beim beanstandeten Durchdrucken der Linien der Fall. Darüber hinaus treten hier aber bei den Linien auch Bereiche auf, die auf der Rückseite mechanische Verformungen aufweisen.



Abbildung 2: Gute Detaildarstellung der feinen Elemente bei der Zweitauflage.

Speziell auf einem Bereich der Einladungskarten (2. Lieferung) sind an den Außenbereichen der Linien mechanische Verformungen zu erkennen, die im Mittenbereich nicht auftreten. Hier wäre durch eine bessere Zurichtung der Prägeform ein gleichmäßigeres Prägeergebnis zu erwarten gewesen.

## DD-SERIE

### PROBLEMFÄLLE AUS GRAFISCHEN BETRIEBEN



**Michael Kirmeier**, öffentlich bestellter und vereidigter Sachverständiger für die Qualitätsbeurteilung von Druckerzeugnissen, betreibt ein Sachverständigenbüro in München und ist für Firma Prüfbau tätig.

➔ [mk@druckgutachten.de](mailto:mk@druckgutachten.de)  
Tel.: 0 89/62 26 94 03  
[www.druckgutachten.de](http://www.druckgutachten.de)

**BEANTWORTUNG DER FRAGE.** Nach den Untersuchungen konnte ausgesagt werden, dass sich die generelle Ausführung der Heißfolienprägung in Abhängigkeit des eingesetzten Bedruckstoffes im Grenzbereich des „technisch Machbaren“ befindet. Um beim Vorgang des Heißfolienprägens gute Ergebnisse zu erreichen, bedarf es einer sehr aufwändigen Vorbereitung der Prägeform (Zurichtung) in Verbindung mit auf den zu prägenden Bedruckstoff abgestimmten Prägebedingungen (Anpressdruck, Temperatur).

Bei geringerem Anpressdruck, was zu geringeren Markierungen auf der Rückseite führen würde, wäre die Detaildarstellung von feinen Prägeelementen beeinträchtigt. Eine bessere Detaildarstellung der feinen Elemente aufgrund eines höheren Anpressdruckes führt zu Markierungen auf der Rückseite. Erschwert wurde dies weiterhin durch die eingesetzte Metallpigmentfarbe, welche sehr druckempfindlich ist.

Hinsichtlich des Durchdruckens der geprägten Linien wurde also aus Sachverständigensicht nur das mechanische Durchdrucken als Mangel eingestuft, was durch eine aufwändigere Zurichtung der Prägeform vermeidbar gewesen wäre. Wie beschrieben, sind die übrigen Markierungen dadurch entstanden, dass offensichtlich versucht wurde, in Abhängigkeit des eingesetzten Bedruckstoffes ein gutes Prägeergebnis im Hinblick auf eine gute Darstellung von feinen Prägedetails zu erzielen. Der Mangel wurde mit einer Preisminderung von 10% beziffert. **(fl)**