

1. Das In-Mold-Label-Dekorationsverfahren

Das In-Mold-Label (IML) ist eine bedruckte Folie zur Dekoration unserer Verpackungen. Das IML wird in unseren Fertigungsprozessen in eine Spritzgießform eingelegt und mit unseren Produkten während des Spritzgießvorgangs unlösbar verbunden. Die Integration des Dekorationsverfahrens in den Spritzgießprozess erlaubt die Herstellung von Produkten auf qualitativ und hygienisch höchstem Niveau. Der Farbgebung und dem Erscheinungsbild des Foliendrucks sind nahezu keine Grenzen gesetzt. Durch eine geeignete Folien-, Additiv-, Farb- und Lackauswahl können zusätzliche Barriere-, Duft-, Haptik- oder Peel-Effekte realisiert werden.

2. Designanfertigung

Wir gehen davon aus, dass uns fertige Grafikdesigns kundenseitig digital geliefert werden, die wir in Zusammenarbeit mit unseren externen IML-Partnern in IML-Druckdateien umwandeln. Sollten Sie bei der Erstellung Ihres Grafikdesigns Unterstützung benötigen, bieten wir Ihnen diese Leistung gerne an. Bei der Erstellung des Grafikdesigns bitten wir auf folgende Aspekte zu achten:

2.1. IML-Rechteckzeichnung Eimer und IML-Zeichnung Deckel¹

Um Ihre Grafikdaten auf die von Ihnen gewünschte Verpackung applizieren zu können, müssen Ihre Daten auf die jeweilige Eimermantelabwicklung und/oder Deckelflächengröße angepasst werden. Hierzu sind über unseren Verkauf oder im Service Center auf unserer Homepage für jeden Eimer die passende „IML-Rechteckzeichnung Eimer“ oder für dazu passende Deckel die „IML-Zeichnung Deckel“ erhältlich. Auf unseren (Rechteck-)Zeichnungen werden der IML-Umriss, sowie seine Lage auf unseren Produkten durch eine rote Linie dargestellt. Die IML-Abmessungen werden zugleich numerisch angegeben. Alle Zeichnungen sind im Maßstab 1:1 angefertigt, sodass diese direkt als Layout-Vorlage genutzt werden können.

2.2. Beschnitt¹

Aufgrund von grafischen Weiterverarbeitungs-, sowie Druck- und Stanztoleranzen ist es notwendig, dass Ihr Bildmaterial über die in unseren (Rechteck-)Zeichnungen dargestellten IML-Umriss hinaus nach allen Seiten mit Beschnitt angelegt wird. Dieser beträgt für die

- IML-Rechteckzeichnung Eimer 5,0 mm
- IML-Zeichnung Deckel 2,5 mm

2.3. Textfreier Bereich¹

Aufgrund von Druck- und Stanztoleranzen ist ein textfreier Bereich von mindestens 3 mm auf allen Seiten zum IML-Umriss einzuhalten.

¹ Siehe Abbildungen 1 und 2



Abb. 1: IML-Rechteckzeichnung Eimer mit IML-Umriss (rote Linie), textfreiem Bereich (grüner Bereich) und Beschnitt (grauer Bereich)



Abb. 2: IML-Zeichnung Deckel mit IML-Umriss (rote Linie), textfreiem Bereich (grüner Bereich) und Beschnitt (grauer Bereich)

2.4. Textgröße und Linienstärke

Für eine perfekte Lesbarkeit am point of sale empfehlen wir folgende minimale Textgröße und Linienstärke nicht zu unterschreiten:

Schrift positiv 6 pt	Linie positiv 0,15mm	einfarbig
Schrift negativ 7 pt	Linie negativ 0,20mm	
Schrift positiv 7 pt	Linie positiv 0,20mm	mehrfarbig
Schrift negativ 7 pt	Linie negativ 0,20mm	

2.5. Bilder

Die effektive Mindestauflösung von Bildern auf IMLs sollte 300 ppi betragen. Alle Bilder sollten im CMYK-Format geliefert werden. Bei Logos sollte eine effektive Mindestauflösung von 2400 ppi nicht unterschritten werden.

Negativbeispiel:

Tatsächliche Auflösung: 300ppi
 Vergrößerungsfaktor: 417 %
 Effektive Auflösung: 72 ppi (< 300 ppi)



Originalgröße



Bild nach Vergrößerung

2.6. Farben

Bitte berücksichtigen Sie bei der Farbwahl Ihres Grafikdesigns, dass unsere IML-Druckpartner in einem Druckdurchlauf derzeit nicht mehr als 8 Farben drucken können. Dies schließt UV-Weiß für transparente IML-Folien mit ein (im Normalfall sind IML-Folien weiß). Die Farbdeckung kann dabei maximal 270% betragen. Im Bereich des Anspritzpunkts kann ein IML bei farbigen Deckeln Verfärbungen aufweisen, falls IML- und Deckelfarbe unterschiedlich sind. Wir empfehlen deshalb in diesem Bereich die IML-Farbe der Deckelfarbe anzupassen und keine Texte vorzusehen (vgl. Absatz 2.3).

2.7. Strich- und Datamatrixcodes

Für eine gute Scanner-Lesbarkeit sollten Strich- und Datamatrixcodes nicht an einem Anspritzpunkt, bzw. bei eckigen Eimern an Kanten platziert werden. Beim Strichcode sollten zudem Verkleinerungs- bzw. Vergrößerungsfaktoren von 80% bis 200% sowie eine Strichstärkenreduktion von 0,051 mm eingehalten werden.

2.8. Versatz am IML-Zusammenlauf

Verfahrensbedingt kann im Spritzgießprozess ein Versatz am IML-Zusammenlauf auftreten. Versatzsensible Grafikdesigns (z.B. horizontale Linienverläufe) sollten im Zusammenlaufbereich daher vermieden werden.

3. Datenübermittlung

Idealerweise übermitteln Sie Ihre Daten als offenes pdf-Dokument mit vektorisierten Schriften. Sollten Schriften innerhalb Ihrer Daten nicht vektorisiert, sondern editierbar sein, bitten wir in jedem Fall darum, die entsprechenden Fonts mitzusenden. Ihre digitalen Daten können bequem per Email oder ab einer Datengröße von 10 MB idealerweise über unseren FTP-Server an uns übermittelt werden. Bitte kontaktieren Sie für eine Übertragung via FTP-Server unseren Verkauf.

4. IML-Freigabe

Es gibt verschiedene Möglichkeiten der IML-Freigabe. Der gängigste Weg ist mittels Digitalproof, den wir per Email an Sie senden. Auf Wunsch können wir auch einen Andruck erstellen und Ihnen diesen postalisch zuleiten. Wir weisen darauf hin, dass weder der Digitalproof, noch der Andruck farbverbindlich ist. Dies liegt vor allem daran, dass die spätere Farberscheinung von Wechselwirkungen zwischen IML und Verpackung beeinflusst wird, was im Vorhinein nicht simuliert werden kann. Unabhängig vom Freigabeverfahren müssen eventuell notwendig werdende Korrekturen exakt beschrieben und kenntlich gemacht werden. Wir arbeiten diese dann in Ihr Druckbild ein, bevor ein erneuter Freigabeprozess angestoßen wird.