



für Blindprägungen auf Karton,
für einzelne Prägestempel

for blind embossing on carton,
for small metal dies

pour gaufrage à sec sur carton,
pour des petits clichés métalliques

per la stampa a secco su cartone,
per punzoni piccoli

para la estampación en seco sobre cartón,
para troqueles pequeños

для тиснения слепым методом на картоне
для отдельных небольших пуансонов

PRÄGOHART ist ein Zweikomponentenmaterial zur Selbsterstellung von Gegendruckpatrizen für Blindprägungen auf Karton von 200g – 500g, das sich in Tiegeldruck und Zylindermaschinen sowie in allen Präge und Stanzautomaten verarbeiten lässt.

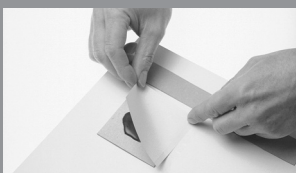
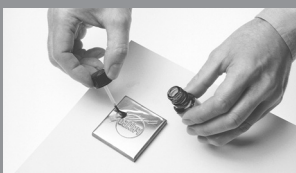
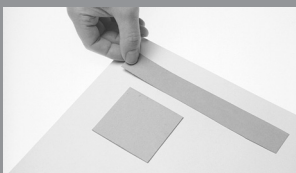
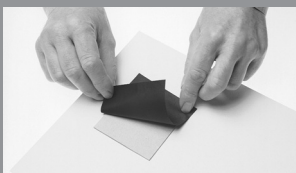
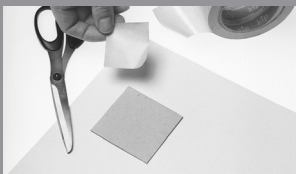
PRÄGOHART is a two component counter die material suitable for blind embossing for cardboard ranging between 200g and 500g in weight and can be used in press platen and cylinder printing machines as well as in any automatic embossing and stamping machines.

PRÄGOHART est un matériau pour contreparties à deux composants qui convient pour gaufrage à sec pour carton d'un poids de 200g à 500g et qui peut être utilisé dans les presses à platine, les presses à cylindre ainsi que dans toutes les presses automatiques à gaufre et à dorer.

PRÄGOHART è un prodotto, costituito a due componenti, per la stampa rilievo a secco per cartone di 200g a 500g, utilizzabile sia per macchine a platina e a cilindri sia per tutte le macchine automatiche per stampa a rilievo, nonché per le fustellatrici automatiche.

PRÄGOHART es un material de dos componentes para estampar a ciegas para cartones de 200g a 500g, aplicable en las prensas de platina y de cilindros así como en todas las máquinas gofradoras y estampadoras automáticas.

PRÄGOHART является двухкомпонентным композитным материалом для самостоятельного изготовления матриц для тиснения слепым методом на картоне весом 200 – 500 г, пригодных для установки как на любые тигельные (листовые) и цилиндрические печатные машины, так и на автоматы для тиснения и штамповки.



■ GEBRAUCHSANLEITUNG

Prägestempel auf Stand bringen.
Auf den Aufzug oder das Stanzblech ein Stück holzfreien Karton (200 - 250g/qm) kleben.

Kontrolle: den Prägestempel mittels Kohlepapier auf den Karton andrucken.
Wenn die Konturen des Stempels sichtbar sind, ist auch die richtige Druckstärke erreicht.

Nur beim Prägen in Tiegelautomaten: Oberhalb des Kartons ein Stück Pappe (ca. 2 mm dick) kleben. Dadurch wird der Greifer während der Aushärtung der Patrizie angehoben. (Nach der Aushärtung wieder entfernen.)

Den **gesamten** Prägestempel mit Trennmittel bestreichen. (Pinsel liegt bei.)

Im beiliegenden Dosiergerät Pulver und Härterflüssigkeit abmessen. Mischungsverhältnis: 2 Teile Pulver : 1 Teil Härter. Beide Komponenten im beiliegenden Mixbecher gut mischen bis die Masse streichfähig ist (je nach Raumtemperatur ca. 3 - 5 Min.).
Ein Rührstab liegt bei

Diese Masse auf den Karton aufstreichen.

Darüber ein größeres Stück holzfreies Papier 50 - 80g/qm legen und an der linken Seite mit Klebestreifen befestigen. Maschine im langsamen Gang **unter Druck** laufen lassen bis die Masse ausgehärtet ist (ca. 10 Min.). Die Patrizie knapp ringsum beschneiden. Erforderliche Druckstärke einstellen.

Das Prägen kann beginnen.

■ INSTRUCTION FOR USE

Position the metal embossing die, stick a piece of woodfree cardboard (200 – 250g/sqm) on the tympan or the die cutting plate (jacket).

Check: Press the metal die onto the cardboard using carbon paper.

When the outlines of the die are visible, the printing strength is correct.

Only for embossing in automatic press platen machines:

Stick a piece of pasteboard (abt. 2mm thick) onto the platen. This allows the gripper to be lifted from the counter die during the hardening process (to be removed after completion of the hardening process).

Apply the separating compound on the entire metal die (a pencil is also supplied).

Dose the required powder and hardening liquid by means of the enclosed dosing device. **Mixing ration:** 2 parts of powder : 1 part of hardening liquid. Mix both components in the enclosed mixing bowl until the powder is completely dissolved and the mixture is ready for application (abt. 3 to 5 minutes depending on the room temperature). A stirring rod is also supplied.

Apply this mixture onto the cardboard.

Then cover the piece of cardboard with a large piece of woodfree paper (50 – 80g/sqm) and fix the unit on the left hand side using adhesive stripes. Operate the machine in slow speed **under pressure** until the mixture has completely hardened (abt. 10 minutes). Remove excessive material around the edges of the cardboard. Set printing strength required.

The embossing process can start now.

■ MODE D'EMPLOI

Mettre en place le cliché métallique à l'emplacement déterminé, coller sur l'habillage ou sur la tôle de découpe un morceau de carton sans bois (200 – 250g/m²).

Contrôle: Placer le cliché sur le carton moyennant une feuille de papier carbon et presser le cliché contre le carton. Si les contours du cliché sont visibles, la force de pression est correcte.

Uniquement dans le cas de gaufrage dans les presses automatiques à platine: Coller sur le carton un morceau de cartonpâte (d'une épaisseur de 2mm environ). Cela a pour effet de relever les pinces pendant le durcissement de la contrepartie (enlever le cartonpâte après durcissement).

Appliquer une couche du produit de séparation sur la surface entière du cliché (un pinceau est inclus).

Doser ensuite, dans le dispositif fourne avec la poudre, la quantité de poudre et de durcisseur liquide nécessaire. **Rapport de mélange:** 2 parts de poudre pour une part de durcisseur. Mélanger bien les deux composants dans le godet prévu à cet effet, jusqu'à ce que la poudre devienne fluide et homogène et puisse être étendue au pinceau (de 3 à 5 minutes selon la température ambiante). Une spatule pour le mélange est également fournie.

Étendre cette pâte sur le carton.

Placer sur le carton un morceau de papier sans bois (50 – 80 g/m²) et fixer sur le côté gauche à l'aide d'une bande adhésive. Mettre la machine en marche à vitesse ralentie et la mettre **sous pression** jusqu'à ce que la pâte soit durcie (environ 10 minutes). Découper le matériel excédentaire autour des bords. Régler la force de pression.

Le procédé de gaufrage peut commencer.

■ ISTRUZIONI PER L'USO

Mettere il punzone in posizione.
Sul rivestimento o sulla lamiera di fustellature incollare un pezzo di cartone non contenente legno (200 – 250g/m²).

Controllo: Imprimere il punzone sul cartone con un foglio di carta carbone. Quando i contorni del punzone sono visibili, significa che si è raggiunta la pressione corretta.

Solo per rilievo su platine:

Incollare sopra al cartone un pezzo di cartoncino da ca. 2mm di spessore. Così la pinza viene tenuta sollevata dalla contromatrice durante l'indurimento (togliere nuovamente dopo l'indurimento).

Dipingere il punzone **completamente** con il sparatore.

Misurare nel dosatore fornito con il PRÄGOHART la quantità necessaria di polvere e di indurente. **Rapporto di miscelazione:** 2 parti di polvere : 1 parte di indurente. Mescolare bene entrambi i componenti finché a pasta è ben sciolta e il composto si può spalmare facilmente (ci vogliono ca. 3 – 5min., a seconda della temperatura ambiente). Insieme al PRÄGOHART forniamo una bacchetta per mescolare.

Spalmare il composto sul cartone.

Sopra al composto collocare un pezzo più grosso di carta non contenente legno da 50 – 80g/m² e fissarla sul lato sinistro con nastro adesivo. Lasciar girare la macchina **in pressione** lentamente fino quando il composto è indurito (ca. 10min.). Togliere il materiale eccedente dai bordi del cartone. Determinare lo spessore di stampa voluto.

Si può ora dare inizio al stampare.

■ INSTRUCCIONES PARA EL USO

Colocar el troquel en posición. Pegar el revestimiento o sobre la chapa de estampar un trozo de cartón exento de madera (200 - 250g/m²).

Control: Estampar el troquel sobre el cartón por medio de un trozo de papel carbón. Cuando los contornos del troquel aparecen visibles, se ha obtenido la presión adecuada.

Solamente para el estampado en las prensas de platina automáticas: Pegar por encima del cartón una tira de cartulina (de 2mm de espesor aprox.). De esta manera, la pinza se mantiene elevada del contramatrix durante el periodo de endurecimiento. (Quitar la cartulina después de que se haya terminado el endurecimiento.)

Untar la superficie del troquel por **entero** con el producto separador (con el pincel que va incluido).

Medir la cantidad necesaria de polvo del líquido endurecedor en el vaso medido que va incluido. **Proporción de mezcla:** 2 partes de polvo por una parte de endurecedor. Entremezclar las dos componentes hasta que el polvo se haya completamente disuelto y la mezcla se pueda untar fácilmente (según la temperatura ambiente, después de unos (3 - 5 minutos). Un vaso para mezclar va incluido al PRÄGOHART.

Untar esta mezcla sobre el cartón.

Cubrirlo después con un trozo de papel exento de madera 50 - 80 g/m que sea algo más grande que el cartón y fijarlo con cinta adhesiva en el lado izquierdo del cartón. Operar la máquina lentamente bajo presión, hasta que la masa se haya endurecido (10 minutos aprox.). Cortar concisamente los bordes de la contramatrix. Ajustar la presión.

A continuación, se puede empezar el proceso de destampado.

■ Инструкция по применению

Пуансон для тиснения привести в исходное верхнее положение. На штамповочный лист наклеить кусок картона, свободного от древесных волокон (200 – 250 г/кв.м.)

Произвести контрольный оттиск, положив на картон копировальную бумагу и задав необходимое давление пуансона. Если контуры пуансона хорошо видны, то давление печати является достаточным.

Только при работе на тигельных печатных автоматах. Несколько выше картонки наклеить полосу толстого (приблизительно 2 мм) картона. Благодаря этому грейфер (захват) остается приподнятым во время отверждения патрицы. После отверждения полосу удалить.

Пуансон для тиснения целиком смазать разделительным составом. (Кисточка прилагается.)

Отмерить при помощи прилагаемого дозирующего устройства порошок и жидкость – отвердитель. Соотношение для смешивания. 2 части порошка : 1 часть отвердителя. Оба компонента тщательно смешивать в прилагаемом для этого сосуде до тех пор, пока масса станет пригодной для намазывания (в зависимости от величины комнатной температуры приблизительно 3 - 5 мин.). Палочка для перемешивания прилагается.

Эту массу нанести на картон и размазать.

Наложить сверху большой кусок бумаги, свободной от древесной массы (50 – 80 г/кв.м) и укрепить его по левой стороне при помощи клеящей ленты. Машину привести в медленное движение и оставить под давлением до тех пор, пока масса отвердеет (приблизительно 10 мин.). Вырезать патрицу по кругу с небольшим запасом. Установить необходимую силу давления.

Тиснение можно начинать.