

# Verspannungen an kaschierten Displays

Was aus verfahrenstechnischer Sicht bei der Herstellung von Aufstellern zu beachten ist. **Von Georg Pantel**



**Displays sollen sowohl in Verkaufsräumen als auch im Freien die Aufmerksamkeit des Kunden auf sich ziehen. Unabhängig vom Standort verringern allerdings optische Mängel entscheidend die Wirksamkeit der oft auch salopp als „Kundenstopper“ bezeichneten Werbeträger. Im schlimmsten Fall kann ein so entstandener Imageschaden teure Schadensansprüche nach sich ziehen. Welche verfahrenstechnischen Fehler kommen bei Reklamationen dieser Art in Frage?**



Für die Neueröffnung eines Modellsalons sollten Displays hergestellt werden. Laut Auftrag wurde die Vorderseite im Offsetverfahren auf Bogen eines gestrichenen Papiers im Format 70 x 100 Zentimeter gedruckt. Anschließend sollten die Bogen mit Dispersionsklebstoff auf eine drei Millimeter starke Graupappe kaschiert werden. Um einer Wölbung zur Vorderseite entgegenzuwirken, kaschierte der Betrieb unbedrucktes Papier mit gleicher Grammaturn auf die Rückseite der Pappe.

Wenige Tage vor der Präsentation stellte der Kunde an den angelieferten Aufstellern eine deutliche Nichtplanlage fest. Der Mangel war seiner Meinung nach so gravierend, dass die Negativwerbung drohte.

## Untersuchungen

Die fogra erhielt den Auftrag, die Ursache für die Reklamation herauszufinden. Alle ihr zur Verfügung gestellten Displays wiesen eine leichte Wölbung zur Vorderseite und starke Verspannungen auf, die sich insbesondere durch hochstehende Ecken bemerkbar machten.

Um Wölbungserscheinungen zu verhindern, soll die Faserrichtung von Pappe und Kaschiermaterial vor allem bei Einsatz eines wässrigen Klebstoffsystems parallel zur länge-

ren Kante verlaufen. Also musste geklärt werden, ob die Druckerei die Laufrichtung richtig gewählt hatte. Um dies herauszufinden, wässerten die Experten der fogra eine Displayprobe im Format 20 x 20 Zentimeter mehrstündig. Danach konnten die Vorder- und Rückseitenkaschierungen mühelos von der Pappe getrennt werden. Nach dem Trocknen der Kaschierproben erfolgten Biegeversuche. Das Ergebnis: Die Faserlaufrichtung verlief bei der Pappe sowie bei der Vorderseitenkaschierung parallel zur längeren Seite, bei der Rückseitenkaschierung jedoch parallel zur kürzeren Seite.

Generell kann man sagen, dass das Quellen der Papierfasern beziehungsweise die Dehnung des Bogens in Querrichtung gegenüber

*Wölbt sich das Display, bleibt der gewünschte Werbeeffekt schnell aus.*

der Längsrichtung zirka um ein Vierfaches höher ist.

## Fazit

Bei unterschiedlichen Faserlaufrichtungen kommt es, wie in diesem Fall, beim Trocknungsprozess zu einer starken Verspannung des gesamten Verbundes. Erschwerend kam hinzu, dass statt der bestellten Graupappe mit einer Stärke von drei Millimeter Stärke nur eine mit zwei Millimeter geliefert worden war. Der Effekt hatte sich durch die geringere Stabilität der Pappe noch einmal verstärkt. Je nach Art der Lagerung kann auch das Umgebungsklima die Planlage nochmals zusätzlich ungünstig beeinflussen. Dies war aber im vorliegenden Fall kein ursächlicher Grund. Zu guter Letzt übernahm der Verarbeiter die entstandenen Kosten in vollem Umfang – vor allem deshalb, weil er das zu verarbeitende Material unzureichend kontrolliert hatte. ■

*In Zusammenarbeit mit*



## Ursachen & Abhilfen

- **Die falsche Faserlaufrichtung** sollte ausgeschlossen werden; sie verläuft richtigerweise parallel zur längeren Seite des Bogens.
- **Je geringer die Stärke der Graupappe ist**, umso mehr wölbt sich das Display zusätzlich.
- **Das Umgebungsklima bei der Lagerung** kann den unerwünschten Effekt ebenfalls verstärken.