

## Restfarbenverwertung mit der InkFormulation6 von X-Rite



Sie sind in zahlreichen Druckereien in ganz Europa anzutreffen: Behälter mit Restfarben, die zu wertvoll sind, um sie einfach zu entsorgen; deren Wiederverwertung sich aber als zu schwierig erweist, sofern nicht genau derselbe Auftrag wieder gedruckt wird.

Da das Mischen sogenannter Farbabfälle für einen neuen Auftrag äußerst zeitaufwendig ist und farbmetrisches Wissen erfordert, stehen die Behälter im Lagerraum, bis diese leer geräumt und die Farben weggeworfen werden. Werden Restfarben nicht weiter verarbeitet, kann dies für eine mittelständische Druckerei einen Verlust von Hunderttausenden Euro bedeuten.

Aus wirtschaftlichen Gründen setzen Druckereien mitunter auf die Wiederverwertung von Farbabfällen: Dabei werden die Farbabfälle zu einer dunklen grau-braunen Farbe gemischt, die anstelle vom Schwarzanteil beim Schwarzaufbau eingesetzt werden kann. Dies gilt insbesondere im gelb-roten Farbspektrum. Die gemischte Farbe ist zwar nicht so wertvoll wie die eigentliche Teilfarbe, aber die Ausgaben lassen sich so teilweise wieder wettmachen.

### **Wirtschaftliche Neumischung von Farben**

Den Druckereien steht dank der in der Farbmanagementtechnologie erzielten Fortschritte jedoch eine weitere Möglichkeit zur Verfügung, um einen beträchtlichen Teil ihrer Farbinvestitionen zurückzuerlangen. Mithilfe eines Farbmessgerätes und einer Farbzeptiersoftware von X-Rite können die Mengen gelagerter Restfarben innerhalb weniger Monate durch das Verwerten in neue Farbtöne für bestimmte Aufträge halbiert werden. Dies ist zumindest den Aussagen von Andrej Repar, dem technischen Leiter bei Sun Chemical, dem weltweit führenden Hersteller von Druckfarben und Pigmenten, zu entnehmen. Restfarben gehören laut Herrn Repar zum täglichen Druckgeschäft in zumeist Flexo- und Tiefdruckereien

wo vor dem eigentlichen Druck eines Auftrags die Leitungen, Farbkammern und Pumpensümpfe mit Farbe gefüllt werden müssen. All diese Hohlräume in der Druckmaschine bleiben bis zum Schluss mit Farbe gefüllt. Für die meisten Aufträge werden 10-15 kg einer Farbe zum Befüllen der Druckmaschine benötigt, was bei einer Achtfarbendruckmaschine 80-120 kg an Restfarbe pro Auftrag bedeutet.

Im Bereich Flexodruck wird aufgrund des hohen Verlustrisikos routinemäßig auf die Verwendung von Farbabfällen gesetzt. Offsetdruckereien sind hingegen an einer Wiederverwendung von Farbabfällen interessiert, weil sie häufiger Volltonfarben nutzen, auch wenn ihre Anlagen nicht so viel Farbe wie Flexo- oder Tiefdruckmaschinen verbrauchen.

#### **Einsparungen durch Anpassung von Farben**

Die meisten Druckereien kennzeichnen ihren Farbabfall mit einem Musterbogen des letzten Auftrags und lagern den Behälter ein bis ein Auftrag mit ähnlichem Farbton gedruckt wird. Nach visuellem Abgleich wird die Restfarbe zur Zielfarbe hin korrigiert und eingesetzt.

„Farben auf Grundlage von Restfarben zu mischen, ist äußerst zeitaufwendig und erfordert spezielles Know-how, wobei das Ergebnis in Bezug auf die Menge dabei unvorhersehbar bleibt“, meint Andrej Repar.

Die Menge der neu gemischten Farbe kann die für den Auftrag benötigte Menge übersteigen, so dass womöglich eine noch größere Menge an Restfarbe produziert wird.

Wenn die Menge der gemischten Restfarbe nicht für den ganzen Auftrag ausreicht, ist eine Rekonstruktion des Rezepts meist schwierig.

#### **Das Erfolgsrezept von InkFormulation 6**

Mit der InkFormulation-Software von X-Rite können Druckereien Rezepte für Zielfarben erstellen, welche auf Basis von Farbabfällen und neuen Farben die gewünschten Farbergebnisse erzielen.

„Die wirtschaftlichen Auswirkungen der InkFormulation-Software sind enorm“, so Andrej Repar. „Es ist schwierig, eine allgemeine Einschätzung zur Kostenersparnis abzugeben, da diese von der Drucktechnologie, dem Verbrauch und zahlreichen anderen Faktoren abhängig sind. Die Aussagen unserer Kunden lassen aber auf jeden Fall den Rückschluss zu, dass dank der InkFormulation-Software der Lagerbestand an Restfarben reduziert wird und sich Druckmaschinen deutlich schneller einrichten lassen.“

#### **Einfach und benutzerfreundlich für schnelle Ergebnisse**

Die größte Hürde bei der erfolgreichen Wiederverwertung von Farbabfällen sei der vom Unternehmen verfolgte Ansatz in Bezug auf die Farbmischung und -anpassung, so Andrej Repar.

„Unternehmen, die zur Vermeidung von Farbabfällen einen erfahrenen, im Umgang mit Computern vertrauten Mitarbeiter mit der Bedienung eines Farbrezeptierprogramms beauftragen, werden in kürzester Zeit große Erfolge verbuchen können.“