

PURe-Event: reines Farbsystem überzeugt in der Druckproduktion

Neusäß, 08.11.2017

PURe, das reine Farbsystem, hat mit seiner Markteinführung für Aufsehen gesorgt. Entsprechend groß war das Interesse und die Neugier von Druckexperten, die praktischen Fähigkeiten von PURe zu prüfen. Gelegenheit gab es dazu beim PURe-Event der Epple Druckfarben AG Ende Oktober in Augsburg und Neusäß.

Informieren, Vorbehalte gegenüber ökologischen Farben abbauen und mit PURe gedruckte Produkte präsentieren: Das waren die erklärten Ziele von Epple auf der Kundenveranstaltung zu PURe. Hier wurde der Praxisbeweis angetreten, wie PURe in einer nachhaltigen Strategie von Druckereien und Endkunden eingesetzt wird und welche drucktechnischen Qualitäten das Farbsystem hat.

Großes Interesse am nachhaltigen Druck

„Create a pure world“, dazu forderte Dr. Carl Epple, Vorstand Entwicklung und Innovation bei Epple, die Gäste auf. Er erklärte: „Mit einer der ersten Live-Demonstrationen von PURe weltweit wollen wir Sie davon überzeugen, welche Chancen eine Farbe ohne Metalltrockner und Photoinitiatoren bietet.“ Viele der anwesenden Drucker und Geschäftsführer legen in ihren Druckereien bereits aktiv Wert auf Umweltverträglichkeit, Sicherheit, Mitarbeiterschutz und Verbraucherschutz. Die Experten fragten sich: Wie revolutionär ist das zum Patent angemeldete PURe wirklich? Bei Fachvorträgen und einer Druckdemonstration bei der Druckerei Bayerlein, Neusäß, erfuhren die Druckexperten, wie PURe Nachhaltigkeit und eine rasche Trocknung und Weiterverarbeitung

vereint. Gedruckt wurde ein Poster mit dem PURE-Keyvisual, in blau getauchte Bergwelt samt Farbtopf. Die von Dr. Carl Epple angekündigten Trockenfähigkeiten von PURE überzeugten die Kunden ebenso, wie die schnelle Weiterverarbeitung der Drucksachen und die finale Druckqualität des Posters. Der einzigartige Trocknungsmechanismus der kastenstabilen PURE-Farbserie erlaubt das geruchsneutrale Drucken auf allen gängigen Papiersorten – auch auf recycelten Papieren.

Nachhaltigkeit als Strategie

„PURE ist ein einzigartiges Produkt, dass den Markt revolutionieren kann“, erklärte Dr. Carl Epple. Zugleich ist in der Markteinführungsphase die Rückmeldung von den Druckern enorm wichtig. Ergeben sich doch permanent neue Anforderungen des Farbeinsatzes. Mit den so gewonnenen Erkenntnissen wird Epple PURE weiter optimieren. Künftig könnte es, je nach Anwendungsschwerpunkt, mehrere Varianten der neuen Farbserie geben. Den Anspruch des reibungslosen Deinkings wird PURE dabei immer erfüllen, denn Deinkbarkeit war bereits während der Produktentwicklung ein wichtiger Parameter. Über einen solchen Prozess der Altpapieraufbereitung und die Herausforderungen des Deinking referierte Dr. Elisabeth Hanecker von der PTS (Papiertechnische Stiftung), München. Holger Ochel von Falcon concept solutions, Rodgau, beschrieb die künftige Smart Factory und erläuterte die Facetten des Print 4.0 als evolutionäre Entwicklung im Unternehmen.



Bildunterschrift: Wissen um die Bedeutung des nachhaltigen Drucks: die Teilnehmer des PRe-Events bei Epple Ende Oktober 2017. © Epple Druckfarben AG



Bildunterschrift: Druckdemo bei Bayerlein: Akzidenzen mit nachhaltigen und schnell trocknenden PRe-Farben. © Epple Druckfarben AG



Bildunterschrift: Wie setze ich Print 4.0 und Digitalisierung in der Druckerei um? Holger Ochel von Falcon concept solutions zeigte Lösungen auf. © Epple Druckfarben AG



Bildunterschrift: Ein Betriebsrundgang durch die modernen Produktionshallen von Epple rundete das PRe-Event ab. © Epple Druckfarben AG

Pressekontakt:

Epple Druckfarben AG

Bereich Presse / Marketing . Nico Biskup . Tel. 0821 4603 150 . Email: nico.biskup@epple-druckfarben.de



UNTERNEHMENSINFORMATION

Die Epple Druckfarben AG steht für PURe Perfektion in jedem Detail. Seit 1889 verkörpert Epple permanente Weiterentwicklung und höchste Qualitätsansprüche. Als führender Hersteller von Offsetdruckfarben hat Epple durch die frühzeitige Entwicklung von mineralölfreien Öko-Serien und speziellen Farbtypen für sehr lange Waschintralle im Schön- und Widerdruck seine Innovationskraft demonstriert.

Dies zeigt sich auch auf dem Sektor Farben für Lebensmittelverpackungen mit den patentierten Produkten BoFood MU und BoFood Organic.

Flexibilität hat für das mittelständische Familienunternehmen eine hohe Priorität. Wie kaum ein anderes Unternehmen ist Epple in der Lage, maßgeschneiderte Lösungen für die individuellen Wünsche seiner weltweiten Kunden anzubieten.

Pressekontakt:

Epple Druckfarben AG

Bereich Presse / Marketing . Nico Biskup . Tel. 0821 4603 150 . Email: nico.biskup@epple-druckfarben.de