epple DRUCKFARBEN

the essential

Neues aus der Welt der Druckfarben
1. Ausgabe 2018

Innovationen live erleben! PURe begeistert unsere Kunden beim exklusiven Kundenevent in Neusäß.

PREMIERE
Entdecken Sie unser neues Magazin
und das innovative Farbsystem PURe von Epple

Lieber Farbenfreund,

„the essential" heißt das neue Sprachrohr von Epple für die Druckindustrie. Welches sind neue Entwicklungen in der Druckfarbenindustrie und wie kann ich diese Innovationen für mich strategisch nutzen? Mit unseren Ideen wollen wir Ihnen als Drucker, Brandowner, Werbetreibender, in jedem Falle als Farbenfreund, neue Möglichkeiten aufzeigen und Sie inspirieren.

Die erste Ausgabe unseres ersten Magazins beschäftigt sich mit dem nachhaltigen Druck und PURe.

Keine Frage: Der nachhaltige Druck wird weiter an Boden gewinnen, Kunden werden verstärkt und aktiv danach fragen. Mit PURe haben wir ein Farbsystem entwickelt, dass die Kundenansprüche an Umwelt und Produktion ideal vereint. Ganz ohne Metalltrockner, Photoinitiatoren und energieintensive Trocknungssysteme. Bereits die ersten Reaktionen zeigen: Das Interesse im Markt ist groß, einige Vorbehalte gegenüber ökologischen Farben müssen noch abgebaut werden.

Genau deshalb wollen wir informieren – kurz, knackig, einfach über das Wesentliche.
Eine gute Lektüre wünscht Ihnen

Gunther Gerlach
Vorsitzender des Vorstands

„PURe ist kein Feigenblatt des umweltfreundlichen Drucks. PURe ist wahrhaftig umweltschonend, völlig frei von Mineralöl, Photoinitiatoren oder den Metalltrocknern ölbasierter Offsetfarben. Wir benötigen keine potenziell toxischen Metalle wie Kobalt oder auch Mangan zur Trocknung. PURe schützt somit Mensch und Natur."

Dr. Carl Epple
Vorstand Entwicklung und Innovation bei Epple

Weltneuheit PURe – reines Farbsystem frei von Metalltrocknern und Photoinitiatoren

PURe heißt die jüngste Farbtechnologie der Epple Druckfarben AG. Als drittes Offset-Farbsystem neben UV- und konventionellen Farben überzeugt PURe mit nachhaltiger Farbrezeptur, schneller Weiterverarbeitung und ist ohne Metalltrockner und Photoinitiatoren. Dabei stellt sich PURe voll in den Dienst von Druckern, die ihre Aufträge umweltschonend abwickeln wollen.

Besondere Attribute? Rein und schnell. Die Reinheit der Farbe und ihre beschleunigte Weiterverarbeitung machen das eigenständige Farbsystem PURe aus. Dr. Carl Epple hat dessen Entstehung verantwortet: „PURe ist kein Feigenblatt des umweltfreundlichen Drucks. PURe ist wahrhaftig umweltschonend, völlig frei von Mineralöl, Photoinitiatoren oder den Metalltrocknern ölbasierter Offsetfarben. Wir benötigen keine potenziell toxischen Metalle wie Kobalt oder auch Mangan zur Trocknung. PURe schützt somit Mensch und Natur." Die Rohstoffe sind überwiegend und die Bindemittel komplett auf Basis nachwachsender Rohstoffe, so wie der Kunde es bereits von der BoFood-Serie im Verpackungsdruck kennt. Großen Wert legte Epple während der Entwicklung auf die jetzt umgesetzte Kennzeichnungsfreiheit von PURe, was den umweltfreundlichen und Gesundheit schützenden Charakter der Farbe dokumentiert. Die schnelle und ressourcenschonende Verarbeitung der natürlichen Farbe spart dem Drucker Zeit und Kosten ein. Qualitätssichernd wirkt dabei das Wegschlagen der geruchsneutralen Farbe PURe. Im Vergleich zur konventionellen, ölbasierten Druckweise, bei der eine Weiterverarbeitung unter etlichen Stunden kaum realisierbar ist, lassen sich Aufträge deutlich effizienter abarbeiten. Dabei kommen bei der Trocknung von PURe-Farben keine strahlungshärtenden Systeme zum Einsatz. Das spart hohe Energiekosten ein bzw. umgeht Investitionen in Strahlertechnologie und in die intensive Kühlung des Trockenaggregates.

„create a pure world"

PURe, zum Patent angemeldet, wurde für Drucker und deren Kunden entwickelt, die sowohl einen hohen ökologischen als auch wirtschaftlichen Anspruch besitzen. Die schnelle Qualitätsproduktion ohne lange Zwischenlagerung schätzt jede Druckerei. „Unsere Betakunden haben Reisekataloge genauso wie Zeitungen gedruckt, einfach alles, was Internet- und Akzidenzdrucker produzieren", weiß Dr. Carl Epple. In diesem Rahmen können sich Druckereien aktuell eine vielfältige PURe-Welt mit Skalenfarben kreieren. Die Anwendungstechnik von Epple betreut die Druckereien gezielt während der Einführung des Farbsystems. „Spezielle Herausforderungen wie im Lebensmittelverpackungsdruck werden wir künftig angehen", so Dr. Carl Epple zur Markteinführung.

Erster Langzeittest unter Produktionsbedingungen: Kliemo ist der PURe-Pionier in Belgien

6. November bis 6. Dezember 2017, Eupen, Belgien

Von links: Michaël Klinkenberg (Kliemo), Danny Quermia (Quermia Graphics ist Epple Vertriebspartner für BeNeLux) und Christoph Emonts (Kliemo) beim PURe-Langzeittest in Eupen, Belgien

Ein umfangreicher Langzeittest von PURe bei der Druckerei Kliemo in Eupen, Belgien, brachte wichtige Erkenntnisse zum neuen Farbsystem PURe. Die Druckqualität wurde bewiesen, Optimierungspotenziale aufgedeckt, die Drucker sind zufrieden: Mission geglückt.

Die Druckerei Kliemo ist ein echter PURe-Vorreiter und hat als erste Druckerei weltweit PURe im Langzeittest unter Produktionsbedingungen verdruckt. Ab November 2017 wurde PURe über einen ganzen Monat hinweg in Belgien getestet. Verdruckt wurden 1,7 Millionen Bogen. Die resultierenden Reports, von Kliemo und Epple gemeinsam erstellt, führen minutiös das Druckverhalten sowie den Verbrauch und Verschleiß von Druckmaterialien wie Druckplatten und Waschmittel auf.

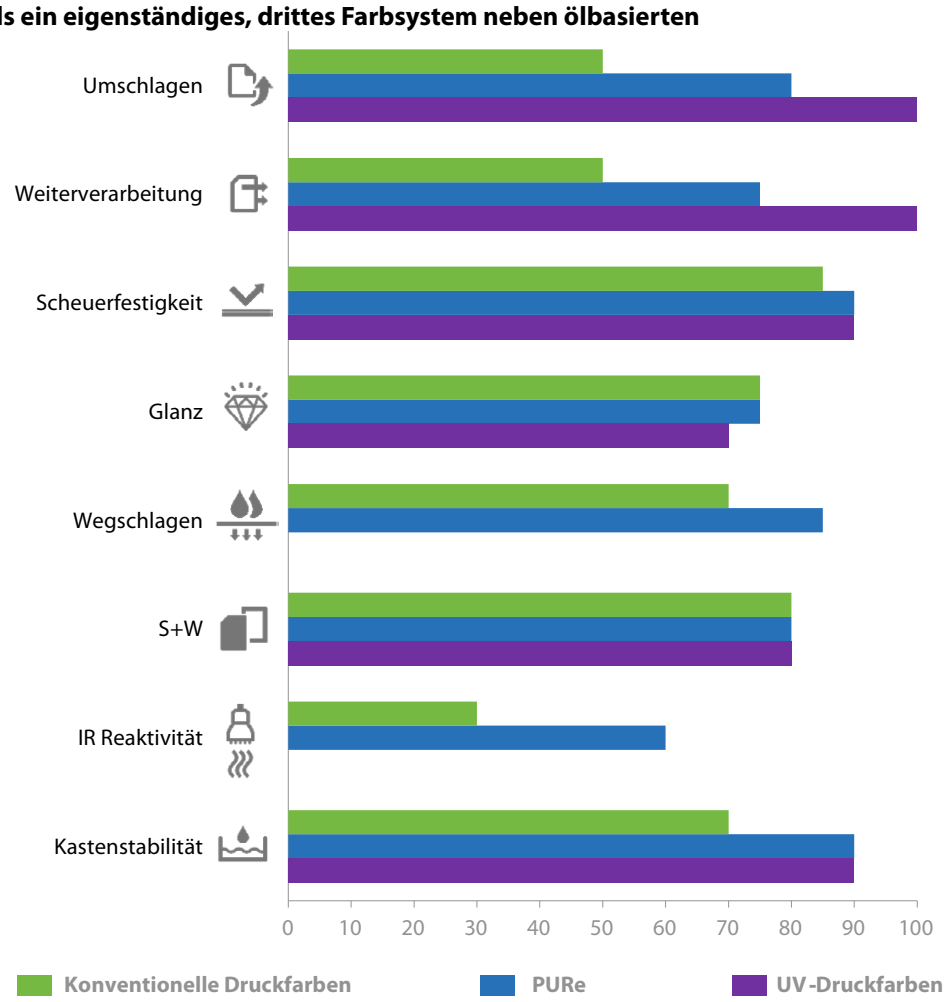
Kliemo passt hinsichtlich des Produktionsportfolios und der Unternehmensphilosophie hervorragend zu PURe und Epple. Was immer in der belgischen Druckerei Kliemo vom Bogen läuft, muss erste Qualität haben, dafür sorgt modernste Technik! Kunden schätzen das umfangreiche Portfolio, welches von vielen bekannten Zeitschriften und Periodika über Werbeakzidenzen bis zu Verpackungen reicht. Diese Vielfalt lässt sich mit den Skalenfarben von PURe sowohl auf Naturpapieren wie auch bei Hochglanzprodukten sehr gut umsetzen. Hier überzeugt die schnelle Qualitätsproduktion ohne lange Zwischenlagerung. „Während sich die Drucker immer mehr an die Druckbedingungen mit PURe gewöhnt haben, waren die Reaktionen aus der Weiterverarbeitung zum Thema Schnelligkeit und Scheuerfestigkeit schlicht überwältigend", erklärt Christoph Emonts, Geschäftsführer bei Kliemo. Dabei sind die Ansprüche der Belgier hoch, auch bezüglich der nachhaltigen Produktion, wie Christoph Emonts unterstreicht: „95% der von uns eingesetzten Druckfarben bestehen aus nachwachsenden Rohstoffen, wir arbeiten mit Strom aus erneuerbaren Energien und setzen auf ressourcenschonende Materialien."

Die Anwendungstechniker Jaroslaw Wozny und Michael Eierle, die das Projekt von Seiten der Epple Druckfarben AG betreuten, sind zufrieden: „Wir hatten das Glück, mit einem hochprofessionellen Partner testen zu können, der innovationsfreudig und umweltbewusst agiert. Dabei hat uns auch der Epple Vertriebspartner im Benelux, Quermia Graphics, sehr unterstützt. Alle Seiten haben von diesem Projekt profitiert, Gespräche zu einer weiteren Kooperation werden stattfinden."

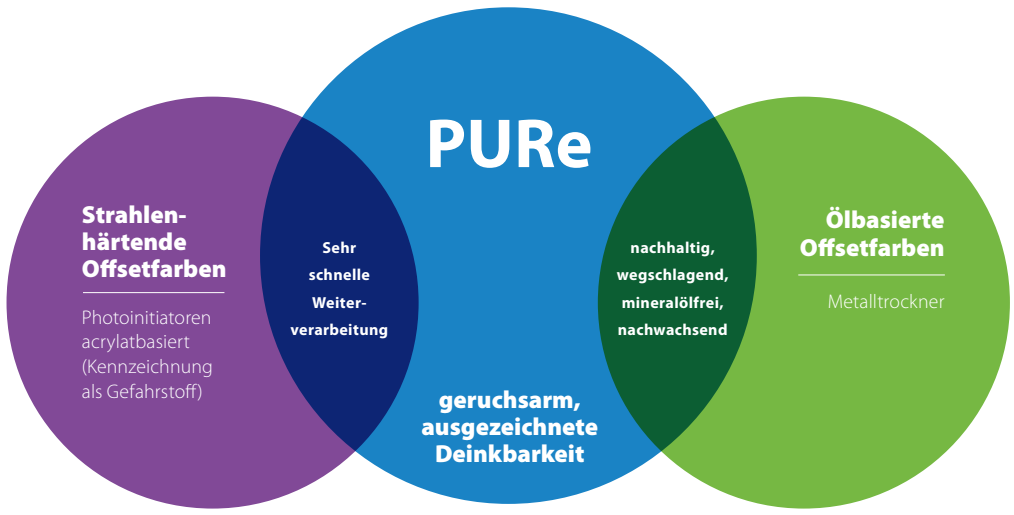
PURe-Farbtechnologie im Vergleich zu den bekannten Offsetsystemen

Ab sofort gibt es drei statt zwei Farbkategorien für den Bogenoffset. Als ein eigenständiges, drittes Farbsystem neben ölbasierten und strahlenhärtenden Offsetfarben positioniert, überzeugt PURe.

1. Klassisch ölbasierte Farbsysteme sind nachhaltig und nachwachsend. Sie trocknen durch Wegschlagen und oxidative Trocknung. Dieser Prozess benötigt Metallseifen, Luftsauerstoff und Zeit. Mit Erfindung der mineralölfreien Druckfarben durch Epple im Jahre 1994 wurden ölbasierte Systeme umweltgerechter. So sind knapp 80% der Rohstoffe für solche Offsetsysteme auf Basis nachwachsender Rohstoffe.
2. Strahlenhärtende Farbsysteme trocknen sehr schnell und sind kennzeichnungspflichtig. Bei ihnen kommt es zu einer strahleninduzierten Polymerisation der Bindemittel. Diese „Trocknung" (Vernetzung) geschieht in Sekundenschnelle. Zum Vorteil der schnellen Trocknung bedarf es energieverbrauchende Strahlersysteme. In der Nachhaltigkeit ölbasierten Systemen unterlegen, sind diese Farben in der Regel als wassergefährdend, reizend und manchmal sogar als toxisch zu kennzeichnen.
3. PURe-Farbtechnologie: nachhaltig und nachwachsend sowie sehr schnell trocknend. Technologisch ist PURe als neuartige, dritte eigenständige Farbtechnologie anzusehen. Der Farbfilm, induziert durch Wegschlagen der Flüssigkomponenten, verfilmt in einer Art Selbstpolymerisation. Dadurch werden weiterführende Prozesse wie Falzen oder Laminieren zügig möglich. PURe verwendet keine potentiell toxischen Metalltrockner (Kobalt o.a. Metallseifen) oder Photoinitiatoren.



PURe vereint die besten Eigenschaften aus beiden Welten



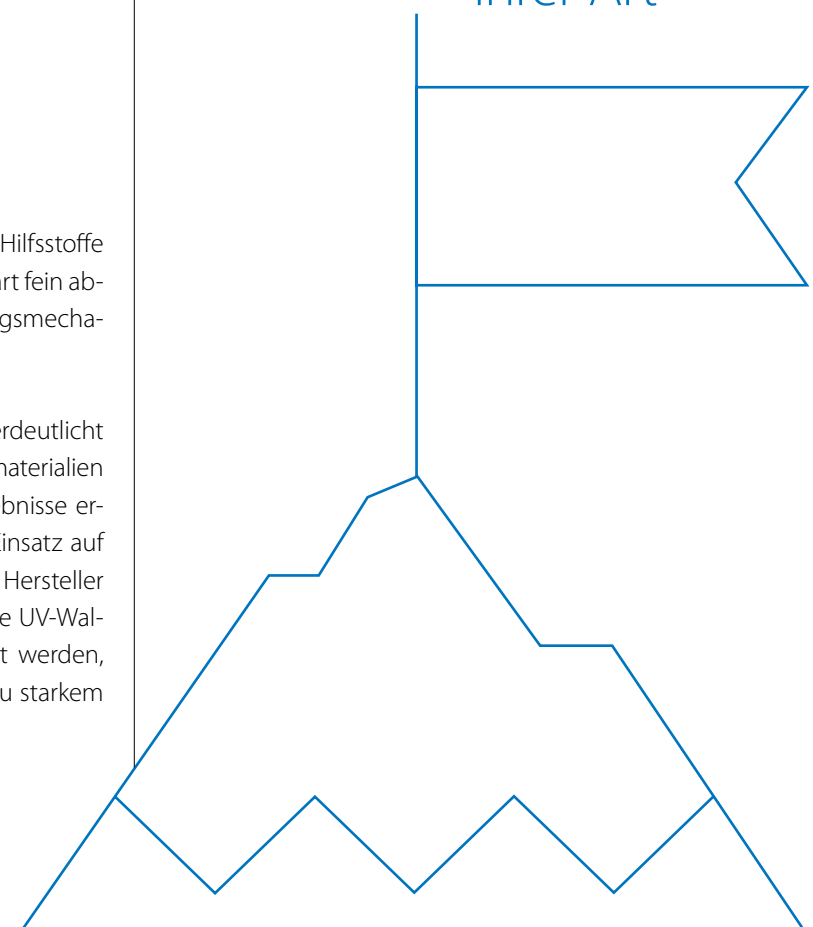
Druckmaterialien: Einsatz von abgestimmten und geprüften Produkten

Die PURe-Serie ist kastenstabil und nach bisherigen Erfahrungen sowohl im Geradeaus-, wie auch im Schön- und Widerdruck zu verwenden. Sie zeichnet sich durch schnelle Trocknung aus und ermöglicht dem Drucker eine sehr schnelle Weiterverarbeitung. Mitverantwortlich: die richtige Auswahl und gute Abstimmung von Druckmaterialien auf das PURe-Farbsystem.

PURe kommt deshalb nach umfangreichen Tests mit einer klaren Empfehlung von Druckmaterialien an den Markt. Deshalb sollte dem Einsatz von Druckmaterialien immer die Beratung eines Epple-Technikers vorausgehen. Er gibt wichtige drucktechnische Hinweise und empfiehlt passende Materialien wie Walzenbezüge, Gummitücher, Waschmittel, Feuchtmittelzusätze und Hilfsstoffe für den erfolgreichen Einsatz von PURe an. Derart fein abgestimmt, kann sich der einzigartige Trocknungsmechanismus von PURe voll entfalten.

Weshalb die Feinabstimmung so wichtig ist, verdeutlicht folgendes Beispiel. Quellversuche mit Walzenmaterialien zeigen, dass mit Mischwalzen die besten Ergebnisse erzielt werden. Tests und auch der produktive Einsatz auf konventionellen Walzenmaterialien namhafter Hersteller sollten in der Regel problemlos gelingen. Reine UV-Walzenbezüge hingegen dürfen nicht verwendet werden, da sie zusammen mit dem PURe-Farbsystem zu starkem Quellen neigen.

Die erste Farbe ihrer Art



Die reinste Farbe ihrer Art

Die schnellste Farbe ihrer Art

Weltneuheit PURe: exzellente Deinkbarkeit

Druckprodukte aus Recyclingpapier schneiden im Ressourcenverbrauch von Wasser- und Energie günstiger ab als Papierprodukte mit überwiegendem Primärfaseranteil. Farben von Epple unterstützen eine gute Deinkbarkeit der Papiere und damit deren Recyclierbarkeit. Das gilt auch in besonderer Weise für PURe, die als reinste und schnellste Bogenoffsetfarbe ihrer Art auf nachhaltigen Druck ausgelegt ist.

Die vorgegebene Recyclingquote für Papier wird steigen: Der europäische Altpapierrat strebt eine Recyclingquote von 74 % bis 2020 an. Das geplante Verpackungsgesetz der deutschen Bundesregierung sieht sogar eine Recyclingquote von 90 % bis 2020 vor. Epple will im Rahmen seiner Nachhaltigkeitsstrategie seinen Beitrag für eine effektive europäische Kreislaufwirtschaft leisten. „Als führender Farbenhersteller sehen wir uns auch beim Deinking in einer Vorreiterrolle. Die gute Deinkbarkeit von PURe ist ein weiteres Highlight der umweltfreundlichen Eigenschaften dieses neuen Farbsystems, das auch frei von Metalltrocknern und Photoinitiatoren ist", erklärt Dr. Carl Epple, Vorstand Entwicklung und Innovation bei der Epple Druckfarben AG. Wie definiert sich gutes Deinkingverhalten? Die Deinkbarkeit wird gemäß der INGEDE-Methode bewertet.

„Als führender Farbenhersteller wollen wir einen wichtigen Beitrag zur Recyclingarbeit für eine effektive europäische Kreislaufwirtschaft leisten."

Deinking-Verhalten von PURe

PURe beansprucht für sich, das Beste aus den Welten der Öldruckfarben und der UV-Farben zu vereinen. „Trotz schneller Trocknung besitzt PURe farbtechnisch sehr gute Deinkbarkeitseigenschaften, sowohl auf gestrichenen als auch auf ungestrichenen Papieren. Das haben vielfache Tests bewiesen", erklärt Dr. Carl Epple. Mit Scorewerten von 92-97 Punkten bei der INGEDE-Methode erreicht PURe eine gute Deinkbarkeit. Zum Vergleich: Konventionelle ölbasierende Druckfarben erreichen erfahrungsgemäß in Kombination mit gestrichenen Papieren einen Score von 95-100 Punkten (Höchstpunktzahl). Die Deinkbarkeit bei ungestrichenen Papieren führt dagegen in der Regel zu einer schlechten Faserausbeute und mitunter zu der Bewertung „nicht zum Deinking geeignet". Strahlenhärtende Systeme, wie zum Beispiel UV-ESH, UV-LED sind in der Regel nicht zum Deinking geeignet. PURe umgeht somit die Probleme anderer Farbsysteme.

Wie PURe das gute Deinkingverhalten erreicht? Epple betrachtet den Teilaspekt Deinkbarkeit immer im Gesamtworkflow und prüft und testet die Auswirkungen der Druckfarben auf die Recyclingkreisläufe. Das hält mögliche Schadstoffanreicherungen im Papier gering, die den Einsatzbereich eines Altpapiers – man denke an Lebensmittelverpackungen – einschränken könnten.

Die Deinkbarkeit im Überblick

Wesentliche Voraussetzung für die Recyclierbarkeit von Druckprodukten ist die Deinkbarkeit. Gemäß INGEDE-Methode 11 gibt es folgende Einteilung:

Score	Bewertung
70–100	Gut
51–70	Befriedigend
0–50	Ausreichend
Negativ*	Nicht zum Deinking geeignet

- Strahlenhärtende Systeme, wie zum Beispiel UV-EB, UV-LED, sind in der Regel nicht zum Deinking geeignet.
- Konventionelle ölbasierende Druckfarben erreichen erfahrungsgemäß in Kombination mit gestrichenen Papieren einen Score von 95–100 Punkten (Höchstpunktzahl) und somit eine „gute Deinkbarkeit". Die Deinkbarkeit dieser Farbsysteme zusammen mit ungestrichenen Papieren führt in der Regel zu einem deutlich schlechteren Deinkingverhalten. Die Scorewerte liegen bei ca. 70–75 Punkten. Die führt bei gleichzeitig häufig schlechter Faserausbeute (<65% als Grenzwert für die positive Bewertung) zu einer Bewertung als „nicht zum Deinking geeignet"):
- Die neuartige PURe-Farbtechnologie vereinbart, trotz schneller Trocknung, farbtechnisch sehr gute Deinkbarkeitseigenschaften, sowohl auf gestrichenen als auch auf ungestrichenen Papieren. Die Scorewerte liegen jeweils bei 92–97 Punkten.

* (mind. ein Schwellenwert verfehlt)

Zertifikat des Papiertechnischen Instituts in München über die gute Deinkbarkeit von PURe auf ungestrichenen Papieren

PTS FIBRE based solutions

CERTIFICATE

Evaluation of the deinkability of a print product

Hereby we confirm the deinkability for the tested print product with following specifications.

Company:	**Epple Druckfarben AG**
Print Product:	Duplex Printed Sample
Paper:	Cocoon Preprint FSC weiß, matt 100 g/qm
Printing Process:	Offseet Sheetfed
Printing Ink:	PURe Skala

The specified print product was tested according to INGEDE Method 11 and assessed according to "Assessment of Printed Product Recyclability – Deinkability Score" (ERPC April 2015).

This certificate is based on PTS Test Report No. 358 dated 30 August 2017.

The Total Scoring is 97 (of 100 possible) and the deinkability is rated as good.

The print product has "Good Deinkability" according to INGEDE Method 11 and the ERPC Scorecard.

Single Scores

Luminosity Y	35	(of 35 possible)
Colour a*	20	(of 20 possible)
Dirt speck area $A_{>50}$	15	(of 15 possible)
Dirt speck area $A_{>250}$	10	(of 10 possible)
Ink elimination IE	10	(of 10 possible)
Filtrate darkening ΔY	7	(of 10 possible)

Munich, 2017-09-13

PAPIERTECHNISCHE STIFTUNG · MÜNCHEN PTS FIBRE based solutions

i.A. Dr. Elisabeth Hanecker

i.A. Dieter Schulte

Epple auf dem PraxisDialog von manroland sheetfed

27. bis 28. September 2017, Offenbach

Frisch mit PURe-Farben produziert: Beim PraxisDialog in Offenbach überzeugte die Druckqualität der Imagebroschüre von Epple.

Das neue Farbsystem PURe live in der Druckdemo erleben: Diese Chance nutzten die Besucher des PraxisDialogs Ende September 2017 in Offenbach bei manroland sheetfed.

Der PraxisDialog ist eine Institution: manroland sheetfed präsentiert neueste Entwicklungen in der Druckindustrie, aus dem eigenen Haus sowie von Zulieferern. Das großzügige Democenter des Offenbacher Druckmaschinenbauers bietet optimale Gelegenheit zum Erfahrungsaustausch. Themen waren der Akzidenz- und Verpackungsdruck im 3B-Format sowie mit PURe die neueste Entwicklung bei Bogenoffsetdruckfarben. Die Druckexperten waren neugierig auf das einzigartig nachhaltige Farbsystem ohne Metalltrockner und Photoinitiatoren: Präsentiert im Expertenvortrag von Dr. Carl Epple und live demonstriert an einer achtfarben ROLAND 700 Evolution Wendemaschine. Die druckte die PURe-Broschüre auf unterschiedlichen Bedruckstofftypen in überzeugender Qualität, wie die Gäste umgehend prüften und bestätigten. Was macht die kennzeichnungsfreie Farbrezeptur aus? Weshalb besitzt die umweltfreundliche Farbe derart gute Trocknungseigenschaften? Vorstand Dr. Carl Epple, Vertriebsleiter Gerhard Janssen und weitere Farbspezialisten von Epple beantworteten vor Ort diese und weitere Fragen der interessierten Teilnehmer.

Gerngesehener Gast auf dem PraxisDialog: Martin Lange, Branchenkenner und im Aufsichtsrat der Epple Druckfarben AG.

Warum machen die das?
Eine wiederkehrende Kundenfrage: Weshalb bringt Epple soviel Engagement in umweltfreundliche Farbentwicklungen ein? „Wir beobachten den Markt und überlegen: Was braucht der Druckauftraggeber?", beschreibt Dr. Carl Epple den Antrieb. Die Ausarbeitung nachhaltiger Lösungen geht bei Epple also auch in Zukunft weiter.

Exklusives PURe-Event bei Epple mit Druckdemonstration bei der Druckerei Bayerlein

26. bis 27. Oktober 2017, Augsburg und Neusäß

Die drucktechnischen Fragen zum revolutionären Farbsystem PURe konnten beim PURe-Event direkt an der Druckmaschine beantwortet werden.

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 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 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 schnellen Trockenfähigkeiten auf Chromolux und Offsetpapier 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

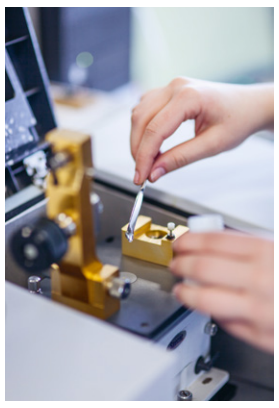
„PURe ist ein einzigartiges Produkt, dass den Markt revolutionieren kann", erklärte Dr. Carl Epple. Zugleich ist in der Markteinführungsphase die Rückmeldung von den Druckern enorm wichtig. Ergeben sich doch permanent neue Anforderungen des Farbeinsatzes. Mit den so gewonnenen Erkenntnissen wird Epple 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.

Absolute Sauberkeit in der Farbproduktion bei Epple: Die Kunden lernen beim Betriebsrundgang das Unternehmen kennen.

Das Epple-Kompetenzteam „Entwicklung und Innovation“ arbeitet überzeugt an der Mission: Farbsysteme für heute und morgen

Entwicklung und Innovation

Das 20-köpfige Team Entwicklung und Innovation bei Epple deckt alle Leistungen auf dem Weg zur Farbneuheit höchst kompetent ab. Dabei hat jeder Kollege die aktuellen Kundenbedürfnisse als auch die weitere Branchenzukunft fest im Blick. Man muss kein Doktor sein, um bei Epple mit Leidenschaft in folgenden Fachgebieten zu arbeiten: Labor, Entwicklung, Analytik, Produkt- und Umweltsicherheit sowie Patentwesen. Vier Kollegen tragen den Doktortitel dennoch. Gerade die Kombination aus hochkarätiger Ausbildung und langjähriger Praxiserfahrung unser Mitarbeiter ist ein Garant dafür, dass Epple im nahezu Vierjahres-Rhythmus mit Innovationen im Druckfarbenmarkt für Aufsehen sorgt. Denn jeder weiß: Bis eine Innovation marktreif ist, dazu gehört ebenso viel Know-how wie Durchhaltevermögen. Hilfreich sind dabei in Neusäß die hervorragend ausgestatteten Räumlichkeiten mit hochmodernen technischen Geräten. Hier stehen beispielsweise kleinere Laborvarianten der großen Produktionsmaschinen, mit denen sich Produkte testen und entwickeln lassen. Das funktioniert bestens: wie das neue Farbsystem PURe von Epple eindrucksvoll beweist.



Leidenschaft für Farben beginnt mit einer Idee. Doch welches ist die perfekte Farbrezeptur? Die Spezialisten bei Epple im Labor finden das heraus, mit Forschung, Entwicklung und vielen Farbtests.

Epple Druckfarben: Innovationskraft im regelmäßigen Rhythmus

1995
ÖkoPlus/ÖkoPrint
Die erste funktionierende mineralölfreie BO-Farbe

2000
aniva (Patent)
Erweiterung des Farbraumes im 4-Farbendruck (CMYK); Drucken mit stark erhöhten Dichten

2004
Hybridfarben
UV-Drucken auf Maschinen mit konventionellen Walzenmaterialien; spezielle Matt-Glanz-Effekte

2008
Bofood MU (Patent)
Erste migrationsunbedenkliche Offsetdruckfarbe; alle potentiellen Migranten sind Lebensmittel oder Lebensmittelzusatzstoffe

2012
Bofood Organic (Patent)
Erste BO-Farbe/-Lack für den potentiellen Lebensmitteldirektkontakt; alle Rezepturbestandteile sind Lebensmittel oder Lebensmittelzusatzstoffe

2017
PURe (Patentanmeldung)
2016 zum Patent angemeldet
Das völlig neuartige Farbsystem ohne Metalltrockner und Photoinitiatoren

Impressum Herausgeber: Epple Druckfarben AG, Gutenbergstr. 5, 86356 Neusäß, Deutschland | Tel.: +49 821 4603 0 | Fax: +49 821 4603 200 | info@epple-druckfarben.de | www.epple-druckfarben.de
Verantwortlich für den Inhalt: Ramona Bösch, Nico Biskup (Marketing) | Gestaltung: bueroecco.com | Druckfarbe: PURe | Papier: 120 g/m² Envirotop ungestrichen, Papier Union | Produziert auf einer Druckmaschine der Epple Druckfarben AG, Neusäß