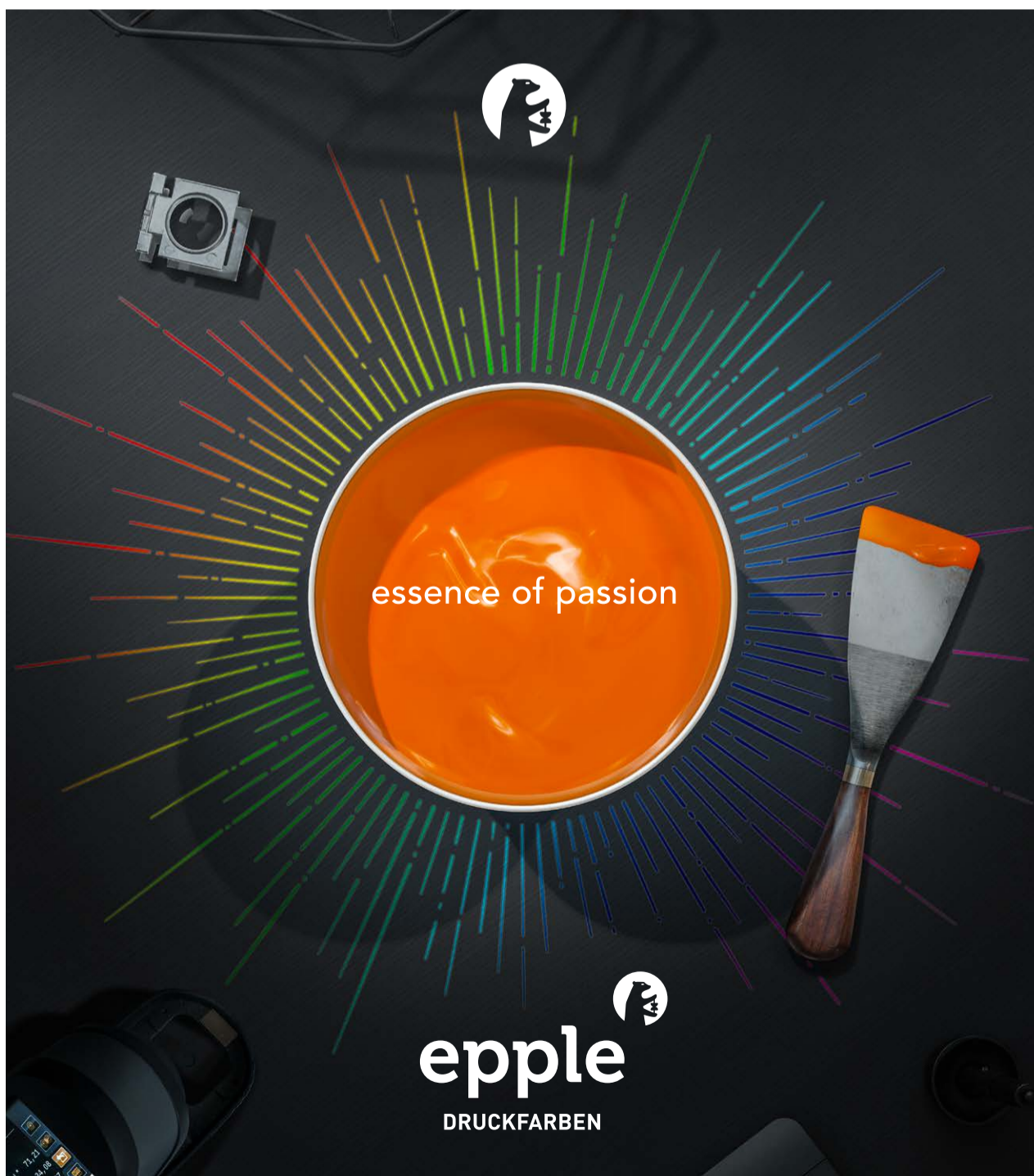


Colours – A spectrum of
infinite possibilities
*Farben – Ein Spektrum aus
unendlichen Möglichkeiten*



**Dear ink fans,
Liebe Farbenfreunde,**

Special colours make printing results wonderful and each intended purpose demands a particular recipe. The radiance must be just as convincing as the possibility of economical print production. The extent of the dimensions of know-how and passion that are invested in your desired shades is reported upon in this issue of our essential. In addition you will learn how printing houses using the groundbreaking ink systems from Epple, are becoming trendsetters in ecological printing.

Sonderfarben machen Druckerzeugnisse zu etwas ganz Besonderem und jeder Einsatzzweck verlangt nach einer speziellen Rezeptur. Die Strahlkraft muss ebenso überzeugend sein wie die Möglichkeit der wirtschaftlichen Druckproduktion. Welches hohe Maß an Know-how und Leidenschaft in Ihren Wunschtönen steckt – davon berichtet diese Ausgabe unseres essentials. Zudem erfahren Sie, wie Druckereien mit wegweisenden Farbsystemen von Epple zu Trendsettern im ökologischen Druck werden.

I wish you an interesting read.
Eine interessante Lektüre wünscht Ihnen

Gunther Gerlach
Chairman of the Executive Board
Vorsitzender des Vorstands





“Special colours have many facets and our specialists develop them ever further. Because each customer deserves their own individual colour of success.”

„Sonderfarben haben viele Facetten und unsere Spezialisten entwickeln sie immer weiter. Denn jeder Kunde hat seine individuelle Farbe zum Erfolg verdient.“

Norbert Lenzgeiger, Head of Coloristic at Epple Druckfarben AG
Leitung Coloristik der Epple Druckfarben AG

Special colours: fascinatingly functional

Special colours can inspire the masses. Because special colours are a central component of brand campaigns, brand protection and important creative tools for agencies, shapers and designers.

Analytically observed, special colours enable the same colour appearance on varying materials and substrates. A recognition factor is the outcome, meaning an important CI factor and a criterion of the company has been fulfilled.

Special colours, whether PANTONE® or mixed colour, stand for quality: in their creativity, composition and creation of print value. No matter how small the colour sample; everyone who has a clear imagination of their desired tone, will have this recipe executed to perfection.

This task is the responsibility of the Coloristic Department at Epple: They execute recipes and digitise the desired special colour in accordance with the customer. This applies to many varied areas of application: Commercial printing, Packaging printing i.e. BoFood® MH for indirect and BoFood® Organic for direct foodstuff contact, the purest ink PURE® and UV, UV LE / UV LED.

Production is carried out at the Headquarters in Neusäß, in several mixing stations or directly on the customer's site. In each case, close coordination with the relevant expert from Epple is mandatory. ●



A Colourist evaluates diverse Colour Charts under D50-Norm light (Reference daylight illuminant).
Ein Colorist beurteilt im Lichtkasten unter D50-Normlicht (Referenztageslichtart) diverse Farbmusterkarten.

Sonderfarben: faszinierend funktional

Sonderfarben können Massen bewegen. Denn Sonderfarben sind zentraler Bestandteil von Markenkampagnen, Markenschutz und wichtige Kreativwerkzeuge für Agenturen, Gestalter und Designer. Welches Kind war nicht von der lila Kuh begeistert?

Analytisch betrachtet, ermöglichen Sonderfarben die gleiche farbliche Erscheinung auf verschiedenen Materialien und Bedruckstoffen. Ein Wiedererkennungswert wird erreicht und damit ein wichtiger CI-Faktor eines Unternehmens erfüllt.

Sonderfarben, ob als PANTONE®- oder Mischfarbe, stehen für Qualität: in der Kreativität, in ihrer Zusammensetzung und in der Druckwertschöpfung. Und möge das Farbmuster

auch noch so klein sein: Wer eine klare Vorstellung zu seinem Wunschton vorlegt, erhält diesen von Epple passend rezeptiert. Diese Aufgabe übernimmt das Team der Coloristik von Epple: Sie rezeptieren und digitalisieren die gewünschte Sonderfarbe in Abstimmung mit dem Auftraggeber. Das gilt für verschiedenste Anwendungsbereiche: Akzidenz, Verpackungsdruck d.h. BoFood® MU für den indirekten und BoFood® Organic für den direkten Lebensmittelkontakt, die reinste Farbe PURE® und UV, UV LE / UV LED.

Die Produktion erfolgt in der Zentrale in Neusäß, über lokale Mischstationen oder direkt beim Kunden. In jedem Fall ist eine enge Abstimmung mit den jeweiligen Experten von Epple obligatorisch. ●

From sample to colour – A job for specialists

Vom Muster zur Farbe – Ein Auftrag für Spezialisten

The main task of the ink experts at Epple is the evaluation of special colours on the basis of various mixing systems. Depending on the area of application: Commercial printing, Packaging printing i.e. BoFood® MH for indirect and BoFood® Organic for direct foodstuff contact, the purest ink PURE® and UV, UV LE / UV LED.

The customer's wishes.

An end customer's colour sample arrives at Epple. This can be in the form of a printed product or even an actual physical object. Based on the sample, the colourists at Epple determine the corresponding colour tone for the desired substrate. Branded companies generally work with a strictly defined colour scheme (Corporate Identity), in order to design a coherent brand environment.

Quality and Recipes.

Using the XRite eXact measuring device, the colourist measures and interprets the sample's colour spectrum and the XInkFormulation software calculates the recipe of the respective offset printing ink. However the visual judgement of the colourists is demanded for some applications that are problematic for the measuring technology. The trained eye of the colourist is the final decisive factor before release of an ink recipe.

The PANTONE®-World.

There are meanwhile over 2,000 PANTONE® special colours represented in the PANTONE® Plus Colour Guide, mixed from 18 basic colours. PANTONE® colours are executed as recipes at Epple from the colour range of the PantoneLIVE-Cloud. This means PANTONE® colours can be reproducibly printed in e.g. label and packaging applications, worldwide.

Well mixed.

Epple produces the entire special colour range from monopigmented base colours. All colours from the conventional Colour Guide systems like PANTONE® as well as individual customer's in-house colours can be formulated and mixed.

Die Kernaufgabe der Farbexperten bei Epple ist die Ausarbeitung von Sonderfarben auf Basis unterschiedlicher Mischsysteme. Je nach Anwendungsgebiet: Akzidenz, Verpackungsdruck, BoFood® MU für den indirekten und BoFood® Organic für den direkten Lebensmittelkontakt, die reinste Farbe PURE® und UV, UV LE / UV LED.

Der Kundenwunsch.

Das Farbmuster eines Endkunden erreicht Epple. Dies kann in Form eines Printprodukts oder gar eines echten Gegenstands sein. Auf dieser Basis bestimmen die Coloristen bei Epple den entsprechenden Farbton für das gewünschte Substrat. Markenartikler arbeiten in der Regel mit einer streng definierten Farbwelt (Corporate Identity), um eine stimmige Markenwelt zu gestalten.

Qualität und Rezeptur.

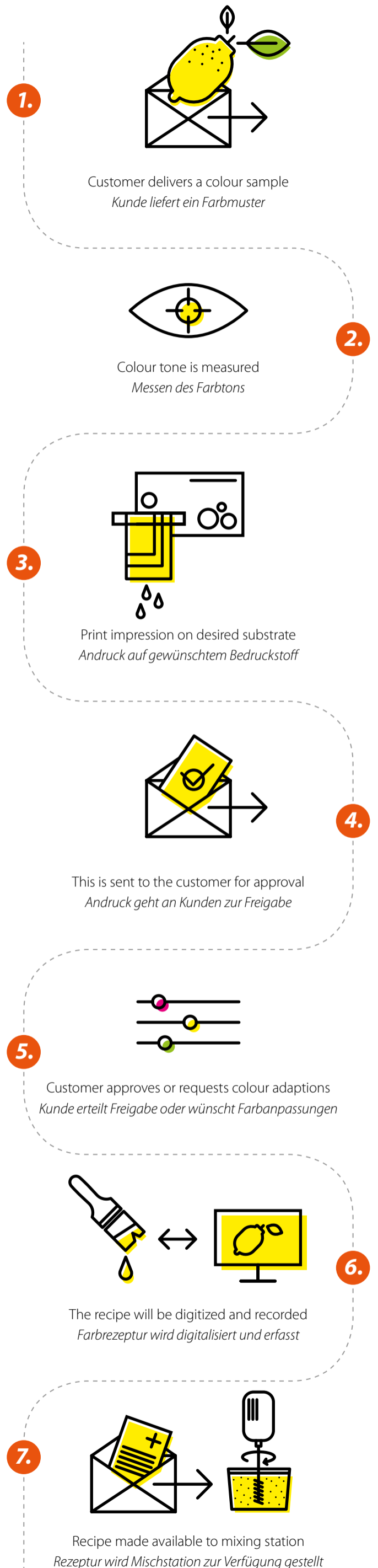
Mit dem Messgerät XRite eXact misst und interpretiert der Colorist das Farbspektrum des Musters und die Software XInkFormulation errechnet die Rezeptur der jeweiligen Offsetdruckfarbe. Aber auch das Augenmaß der Coloristen bleibt bei einigen, messtechnisch problematischen Anwendungen gefragt. Das geschulte Auge der Coloristen ist die letztendlich entscheidende Instanz bei der Freigabe des Farb Rezepts.

Die PANTONE®-Welt.

Im PANTONE® Plus Fächer werden mittlerweile über 2.000 PANTONE®-Sonderfarben, gemischt aus den 18 Basisfarben, dargestellt. PANTONE®-Farben werden bei Epple aus den Farbspektren der PantoneLIVE-Cloud rezeptiert. So können PANTONE®-Farben in z.B. Etiketten- und Verpackungsanwendungen weltweit reproduzierbar gedruckt werden.

Gut gemischt.

Das gesamte Sonderfarbensortiment wird bei Epple aus monopigmentierten Stammfarben produziert. Alle Farben aus den gängigen Farbkommunikationssystemen wie z.B. PANTONE® sowie individuelle Kundenhausfarben können rezeptiert und gemischt werden.



Epple Mixing Stations in Germany

Epple Mischstationen in Deutschland

Epple understands their customer's colour wishes in detail and executes recipes for printing inks in their own laboratories in Neusäß. Modern mixing stations belonging to Epple and their partners mix the desired special colours. It ensures that the customers like printing houses, agencies and branded companies get long-term, consistent colour quality.

Epple versteht die Farbwünsche seiner Kunden im Detail und rezeptiert die Druckfarben in den eigenen Laboren in Neusäß. Moderne Mischstationen von Epple und seiner Partner mischen die Wunsch- und Sonderfarben. Sie sichern den Kunden wie Druckereien, Agenturen und Markenartiklern eine langfristig konstante Farbqualität.

Berlin mixing station

Mischstation Berlin

Epple's very first external mixing station has been in Berlin since 1995. At that time, Epple wanted to expand its sales area to the Berlin region. Bernd Uhlig, Area Sales Manager who has been present from day one, remembers: "Market analysis had confirmed that solid revenues were achievable in the region if a service centre was installed." In 1996 a mixing station was established on the location of a local label printing house. The first month's production was 300 Kilograms of special colour and this volume increased during the year to around one ton and of course machinery was acquired correspondingly. Since October 2014, Epple has been mixing at the letterpress and offset printing house H. Heenemann in Berlin. Epple is linked to their functioning storage and distribution system and uses premises there for customer trainings also. The flexible service means extremely fast delivery times for the customers. "Numerous customers also use the 'collection by the customer on the day of ordering', facility," explains Bernd Uhlig. The Area Sales Manager at Epple advises end customers and Peter Geßner is responsible for delivery dates, orders and supplies.

Die erste externe Mischstation von Epple befindet sich seit 1996 in Berlin. Damals wollte Epple in der Berliner Region das Verkaufsgebiet ausweiten. Bernd Uhlig, Gebietsverkaufsleiter und vom ersten Tag dabei, erinnert sich: „Die Marktanalyse hatte ergeben, dass sich in der Region fundierte Umsätze erzielen lassen, wenn ein Servicecenter installiert wird.“ Gestartet ist die Mischstation bei einer lokal ansässigen Etikettendruckerei. Die anfängliche Monatsproduktion von 300 Kilogramm Sonderfarbe stieg während der Jahre auf rund 1 Tonne und der Maschinenpark wuchs entsprechend. Seit Oktober 2014 mischt Epple bei der Buch- und Offsetdruckerei H. Heenemann in Berlin. Epple ist an deren funktionierendes Lager- und Distributionssystem angebunden und nutzt die Räumlichkeiten auch für Kundens Schulungen. Der flexible Service stellt für den Kunden extrem kurze Lieferzeiten sicher. „Zahlreiche Kunden nutzen auch die Selbstabholung am Besteltag“, weiß Bernd Uhlig. Der Gebietsverkaufsleiter von Epple berät die Endkunden und Peter Geßner verantwortet das Termin-, Bestell- und Liefermanagement.

East-Westphalian mixing station

Mischstation Ostwestfalen

The Epple mixing station in East-Westphalia, in Hille, has established itself successfully. The mixing station has been supplying printing houses from the important sales regions of Westphalia and the Ruhr district since 2018 as well as neighbouring regions with the required offset printing inks from Epple, directly and even faster. Torsten Oevermann heads the mixing station with his son Marvin. The family duo is experienced with Epple products and shares the quality and service philosophy of the printing ink producers. The team advises and supports its customers in a correspondingly competent manner. Oevermann sells Epple's printing inks directly to his current customers. At the same time he works closely with Epple's Sales Representatives Karsten Stolze and Christian Müller-Wiegmann.

Die Epple-Mischstation in Ostwestfalen, Hille, hat sich erfolgreich etabliert. Die Mischstation beliefert seit August 2018 die Druckereien in den wichtigen Vertriebsgebieten Westfalen und Ruhrgebiet sowie angrenzenden Regionen direkt und noch schneller mit den gewünschten Bogenoffsetdruckfarben von Epple. Torsten Oevermann leitet die Mischstation mit seinem Sohn Marvin. Das Familienduo ist mit Epple-Produkten erfahren und teilt die Qualitäts- und Servicephilosophie des Druckfarbenherstellers. Entsprechend kompetent berät und betreut das Team die Kunden. Oevermann vertreibt dabei Druckfarben von Epple direkt an seine aktuellen Kunden. Zugleich arbeitet er eng mit den Gebietsrepräsentanten von Epple, Karsten Stolze und Christian Müller-Wiegmann, zusammen.

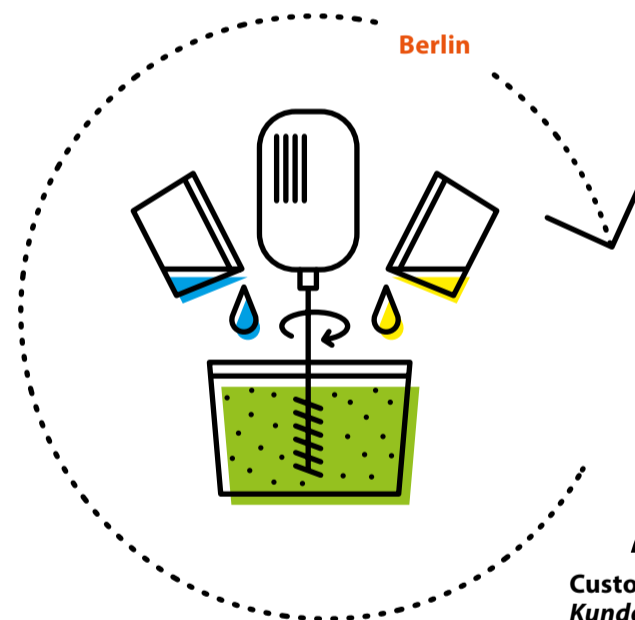


(f.l.t.r. | v.l.n.r.)

The service team in Berlin consists of Bernd Uhlig (Area Sales Manager), Peter Geßner and Turan Cetinkaya. Das Serviceteam besteht aus Bernd Uhlig (Gebietsverkaufsleiter), Peter Geßner und Turan Cetinkaya.

Epple Servicecenter Berlin

+49 30 76 28 80 91
servicecenter-berlin@
epple-druckfarben.de



(f.l.t.r. | v.l.n.r.)

Torsten and Marvin Oevermann cover demand for special inks from Hille.

Torsten und Marvin Oevermann decken aus Hille den Bedarf an Sonderfarben ab.



Torsten Oevermann
Mobil +49 172 5777234
oev-minden@gmx.de

Customer Kunde

Customer Kunde

East-Westphalia Ostwestfalen



Fred Scherpenborg
 Mobil +49 151 44217161
 fred.scherpenborg@
 epple-druckfarben.de

Mönchengladbach Mixing Station in cooperation with Steuber *Mischstation Mönchengladbach in Kooperation mit Steuber*

This summer (2019) saw the successful beginning of a cooperation with Heinrich Steuber GmbH + Co. The renowned systems supplier for graphic solutions from Mönchengladbach will, with immediate effect, mix special colours from Epple. printing houses receive not only direct delivery with their desired special colour, but also a special service offering. Should a customer desire e.g. a special colour ground, then as a special service the customer will be offered a selection of special colours on their substrates. A team of experienced ink specialists and Fred Scherpenborg, Epple's Sales Representative, are on-hand for the customer. Steuber is also wonderfully set up regarding material management for process compliant system components. Efficient logistics and a vehicle fleet of their own vehicles mean fast delivery of all orders.

Erfolgreich gestartet ist im Sommer 2019 die Kooperation mit der Heinrich Steuber GmbH + Co. Das renommierte grafische Systemhaus aus Mönchengladbach mischt ab sofort Sonderfarben von Epple. Druckereien erhalten nicht nur die direkte Lieferung ihrer gewünschten Sonderfarben, ihnen bieten sich auch spezielle Serviceangebote. Sollte ein Kunde z. B. Anreihungen der Sonderfarbe wünschen, wird als besonderer Service die Ausmusterung der Sonderfarbe auf den Druckstoffen des Kunden angeboten. Ein Team aus erfahrenen Farbspezialisten und Fred Scherpenborg, Gebietsrepräsentant bei Epple, steht den Kunden zur Seite. Auch warenwirtschaftlich ist Steuber für verfahrenstechnische Systemkomponenten, hervorragend aufgestellt. Effiziente Logistik und ein Fuhrpark mit eigenen Fahrzeugen sorgen für schnelle Lieferung von Bestellungen.

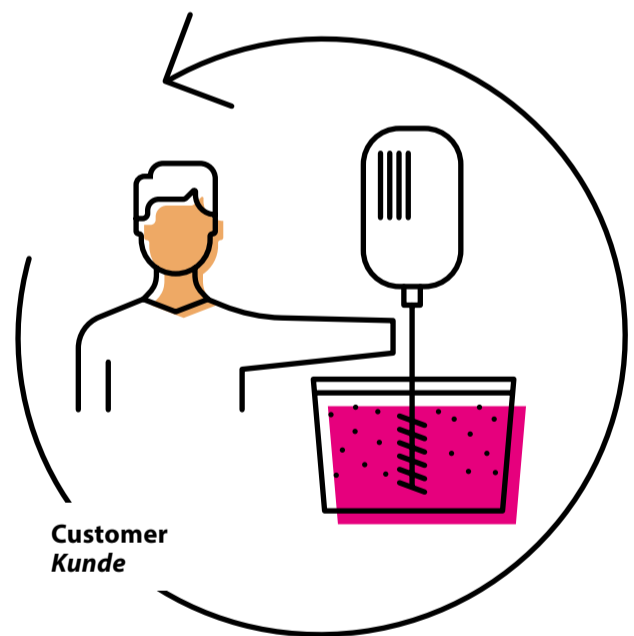
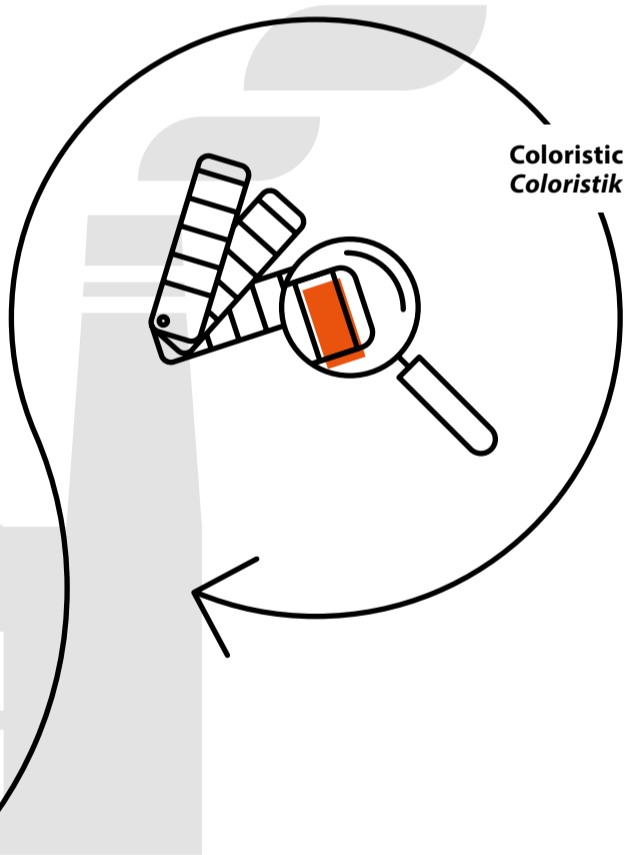
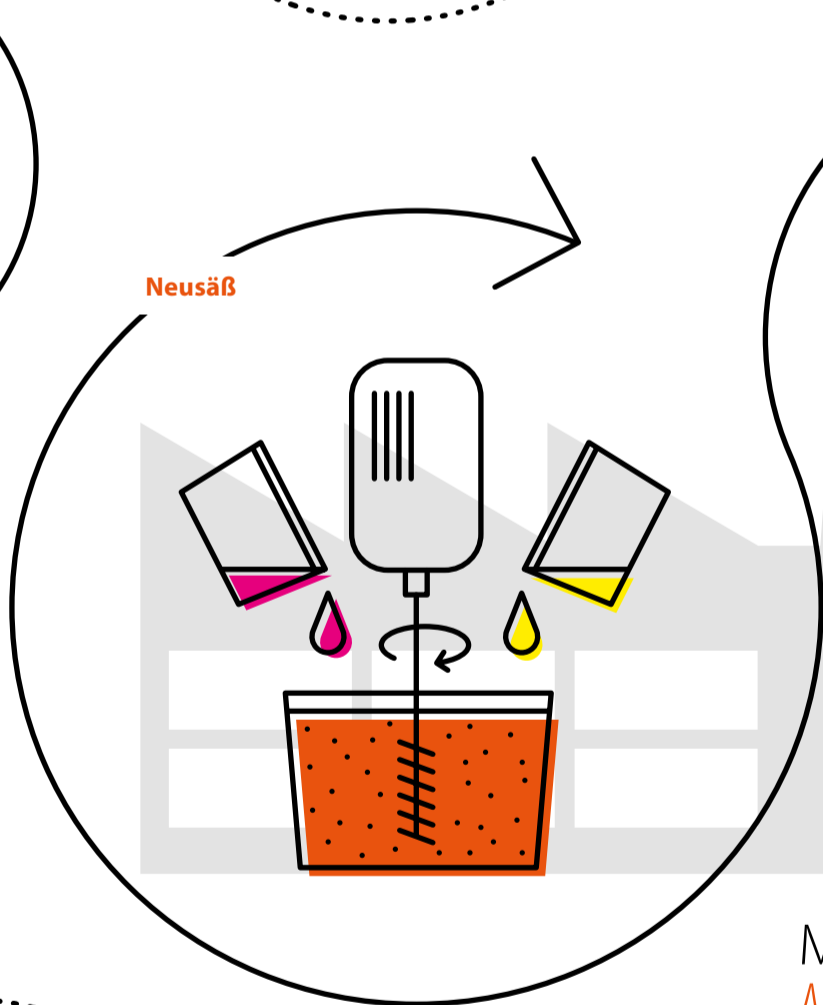
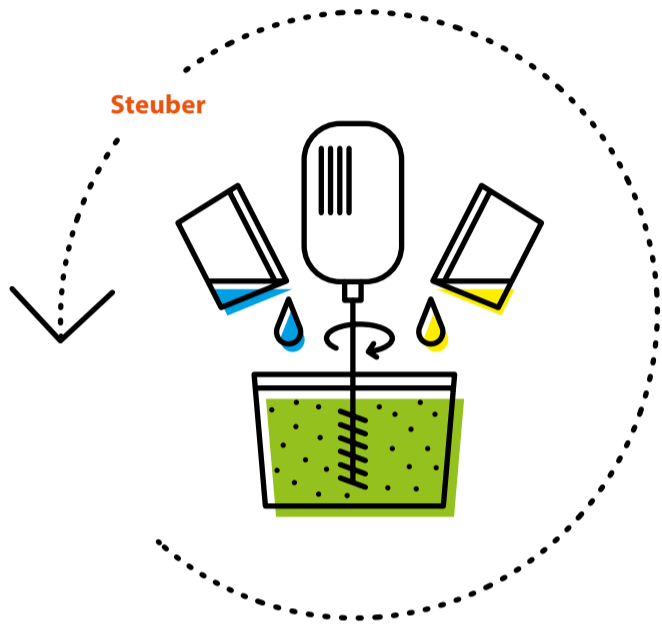


Dirk Wolf
 Mobil +49 172 25 84 002
 d.wolf@steuber.net



Friedrich Gysae
 Mobil +49 173 70 83 383
 f.gysae@steuber.net

Günther Faust
 Mobil +49 172 21 44 191
 g.faust@steuber.net



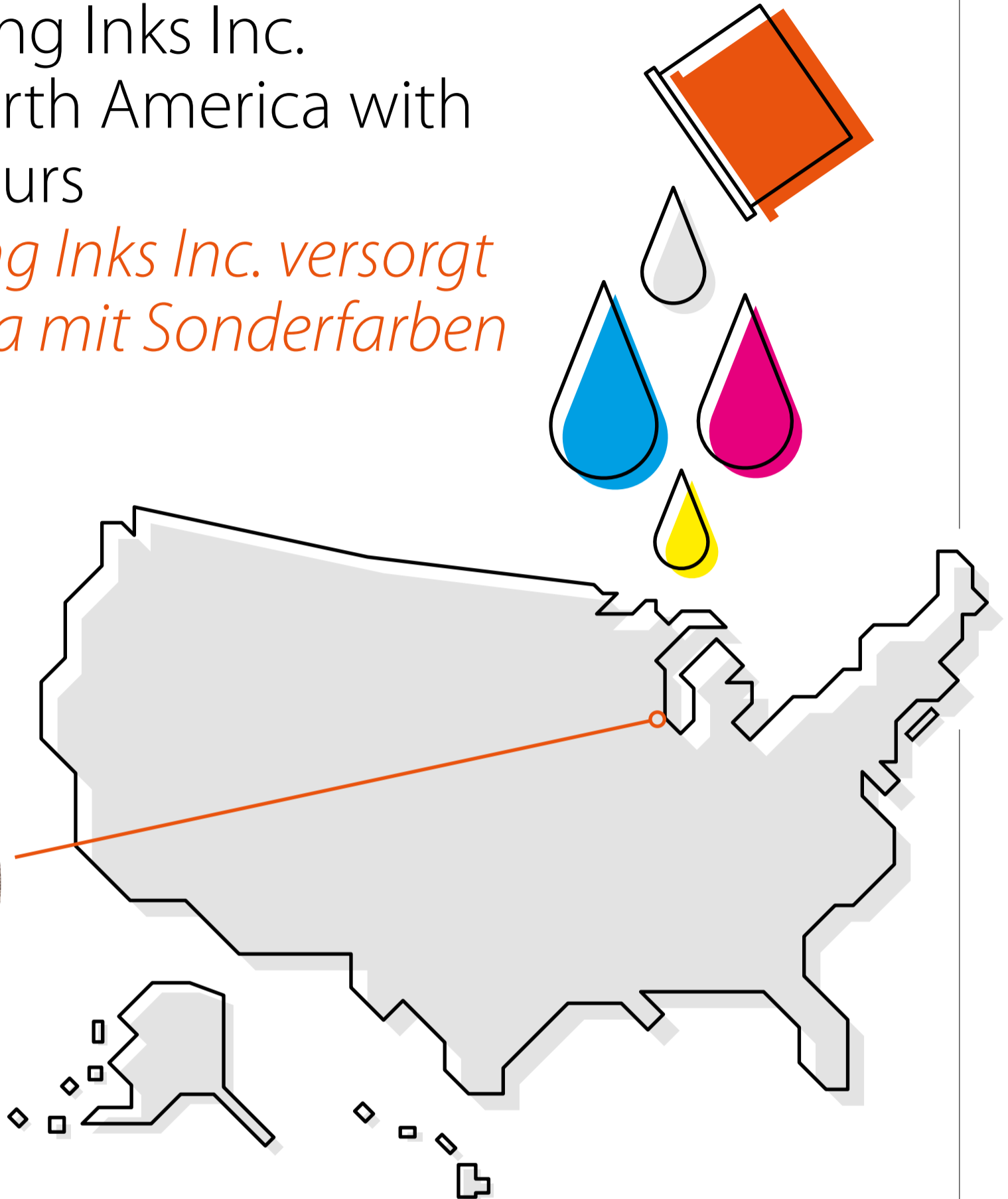
Mixing Stations at the customers *Mischstationen bei Kunden*

The benefits are obvious for customers with their own mixing stations. One of these benefits is the fast in-house production of the desired ink colour according to the recipe supplied by Epple. This means a needs-based just-in-time delivery directly to the printing press can be realised. Along with minimal storage times, the service quality increases as customer wishes in printing can be realised at very short notice.

Für Kunden mit eigener Mischstation liegen die Vorteile auf der Hand. Dazu zählt die schnelle Inhouse-Fertigung der Wunschfarbe nach von Epple gestellten Rezepten. Somit kann eine bedarfsgerecht produzierte Just-in-time-Lieferung direkt an die Druckmaschine realisiert werden. Neben minimierter Lagerhaltung steigt die Servicequalität, denn Kundenwünsche beim Andruck können kurzfristig umgesetzt werden.

Epple Printing Inks Inc. supplies North America with special colours

*Epple Printing Inks Inc. versorgt
Nordamerika mit Sonderfarben*



The site of Epple's mixing station and the official location of Epple Printing Inks Inc. is in Lombard near Chicago. "We sell our inks from here using an extensive agents network which we are currently consistently expanding," explains Benjamin Bornfleth, President of Epple Printing Inks Inc. and Regional Sales Manager North America.

The orders from the agents are taken in Lombard and mixed inks and special colours are produced. The range comprises of the full mix spectrum of conventional colours and of the entire UV spectrum. At the moment, Epple inks are being delivered to the surrounding areas of Chicago, to Illinois and to the neighbouring states. Wisconsin, Indiana and the New York and New Jersey region are also supplied. The rest of the USA and Canada can be similarly served.

Of course, service and delivery times have a huge significance in the USA. Special colours which are ordered before 12 noon can be despatched on the same day, express delivery is a given, if required, and additionally there are buffer stores for local agents.

"A highly motivated team has been recently put together in Lombard", reports Benjamin Bornfleth. "The colleagues from the US are, without exception, experts from the printing trade who consult with their customers intensively and take care of order processing." Daniel Emma from the Headquarters in Neusäß is part of the team and is responsible for Technical Support & Sales.

Der Ort Lombard bei Chicago ist Sitz der Mischstation und der offizielle Sitz der Epple Printing Inks Inc. „Von hier aus vertreiben wir unsere Farben über ein weitverzweigtes Händlernetz, das wir derzeit konsequent erweitern“, erklärt Benjamin Bornfleth, President Epple Printing Inks Inc. und Regional Sales Manager Nordamerika.

In Lombard werden die Bestellungen der Händler aufgenommen und Misch- und Sonderfarben produziert. Das Angebot umfasst die Mischkreise konventioneller Farben und den des gesamten UV-Bereichs. Derzeit erfolgt die Auslieferung der Epple Farben ins Umland von Chicago, nach Illinois und in die angrenzenden Bundesstaaten. Ebenso werden Wisconsin, Indiana und die Region New York und New Jersey versorgt. Der Rest der USA und Kanada können ebenso bedient werden.

In den USA müssen Service und Lieferzeiten natürlich höchsten Ansprüchen genügen. Vor 12 Uhr bestellte Sonderfarben können noch am gleichen Tag versendet werden, Expresszustellung ist bei Bedarf obligatorisch, zudem gibt es Pufferlager auch für lokale Händler.

„Es ist ein hochmotiviertes lokales Team, das sich frisch in Lombard zusammengefunden hat“, berichtet Benjamin Bornfleth. „Die US-Kollegen, ausnahmslos Experten der Druckbranche, beraten ihre Kunden intensiv und kümmern sich um die Auftragsabwicklung.“ Zum Team zählt zudem Daniel Emma vom Headquarter in Neusäß und zuständig für Technical Support & Sales.



Benjamin Bornfleth
President



Bill Litviak
Sales



Ric Zuniga
Technical Manager



Daniel Emma
Technical Support & Sales

PRINT19 – Epple were present for the first time *PRINT19 – Epple zum ersten Mal dabei*

PRINT in Chicago is one of the most important trade fairs worldwide for printing and graphic communication.

Die PRINT in Chicago gehört weltweit zu einer der wichtigsten Messen für Druck und grafische Kommunikation.

North Hall . Stand 123

PRINT[®]19
OCTOBER 3-5 | Thursday – Saturday
McCormick Place North | **CHICAGO**
PRINTevent.com



Leticia Vasquez
Assistant

Mixing Stations worldwide *Mischstationen weltweit*

Europe *Europa*

Ukraine | SOFI COMPANY LLC
Mr. Oleg Maletych
oleg@sofi.net.ua . www.sofi.net.ua

Switzerland Schweiz | Epple Druckfarben Schweiz GmbH
Mr. Bernhard Wicki
info@epple-druckfarben.ch . www.epple-druckfarben.ch

Russia Russland | OOO „Tanzor“
Mrs. Svetlana Sedova
s.sedova@khimzavod5.ru . www.en.tanzor.ru

Great Britain Großbritannien | Pulse Printing Products
Mr. Gary Sheppard
garys@pulseppl.com . www.pulseppl.com

Poland Polen | Grafikus – Systemy Graficzne
Mr. Pawel Prokesz
secretariat@grafikus.com.pl . www.grafikus.com.pl

Serbia Serbien | Todey d.o.o.
Mr. Ivan Stanojevic
todey@eunet.rs . www.todey.net

Spain Spanien | Tintas Arzubialde S.L.
Mr. Gerardo A. Gonzáles
atencioncomercial@tintasarzubialde.com
www.tintasarzubialde.com

Italy Italien | Epple Druckfarben Italia S.r.l.
info@epple-druckfarben.it . www.epple-druckfarben.de

Benelux Benelux | Quermia Graphics bvba
Mr. Danny Quermia
info@quermia-graphics.be . www.quermia-graphics.be

Bulgaria Bulgarien | Print Solutions GmbH
Mr. Deyan Grudev
deyan.grudev@printsolutions.bg . www.printsolutions.bg

Macedonia Mazedonien | Print Solutions GmbH
Mr. Deyan Grudev
deyan.grudev@printsolutions.bg . www.printsolutions.bg

Baltic States Baltische Staaten | Labiink SIA
Mr. Ivars Upmalis
ivars@labiink.eu . www.labiink.eu

Hungary Ungarn | Manroland HU
Mr. Balázs Mohor
balazs.mohor@manroland.hu
www.manrolandsheetfed.com/hu-HU

France Frankreich | Encres Epple France SAS
Mr. Hervé Drapier
herve.drapier@epple-france.fr . www.epple-france.fr

America *Amerika*

Lombard, Illinois | Epple Printing Inks Inc
Mr. Benjamin Bornfleth
benjamin.bornfleth@epple-druckfarben.com
www.epple-druckfarben.com

Middle East *Mittlerer Osten*

Bahrain, Oman, Qatar und UAE |
Bab Al Rayan Inks & Printing Mat. Trd. L.L.C.
Mr. Anil Kumar
info@bab-alrayan.com

Lebanon Libanon | Syriani
Mr. Elie Syriani
elie@gsyriani.com . www.gsyriani.com

Australia *Australien*

New Zealand Neuseeland | Servicom NZ
Mr. Stephen Southon
ssouthon@servicomnz.co.nz . www.servicomnz.co.nz



Print experts from the ARNOLD group and the application technicians from Epple at work during the product introduction; committed and cooperative. *Druckexperten der ARNOLD group und die Anwendungstechniker von Epple arbeiteten während der Produkt-einführung engagiert und eng zusammen.*

ARNOLD group delights customers of ecological printing with PURE[®]

A Media house takes a stand.

Thirty years ago in 1989, Andreas Arnold realised his dream and founded his own printing house. At that time it was a one-man-show in a basement in Potsdam, but it grew quickly and developed itself through several stations, to become today's Media Company. The headquarters of the printing house was moved to Großbeeren south of Berlin, in 1999. Today the ARNOLD group consists of the Arnold printing house, the Format Print and Media service and three m - media service. Three of the Arnold family manage the group: Founder Andreas Arnold, wife Kerstin Arnold and son Max Arnold.

Has sustainability always been a fixed component of your Company strategy?

Max Arnold: My father was already ahead of the competition with his printing house in ecological orientation, in 1993; and nothing has changed in this respect to this day. The use of 100% green energy and our own solar power, the changeover to process-free printing plates or the exclusive deployment of organic printing inks: All of this has made our company a trailblazer. And where others are already satisfied, we always want to take that extra step.

Are customers strongly demanding ecological printing solutions?

In general our customers are interested in sustainable printing, however there remains huge potential. We will increase our communication in order to enthuse our customers even more for ecological printing solutions. There has only been positive response to PURE[®] in the project phase.

Why was it important to you to deploy PURE[®]?

I have to pass the baton here. Our Head of Production, Felix Berndt, is responsible for the PURE[®] project and he reported this new ink system to me a long time ago. The sustainability and above all the lack of odour development had excited him. PURE[®] was however not yet market-ready at the time and not an option for us at that time.

But later PURE[®] became a current topic?

Correct. My managing employees came back to me with the PURE[®] project. The additional expenditure meant that it didn't gain a foothold then but the other facts had impressed us greatly: largely bio-degradable, better deinking properties than all conventional ink systems, free of hazardous labelling, fast drying and thereby odour-free. That fits our ecological footprint perfectly.

How did implementing the product go?

Like any project it wasn't one hundred per cent according to plan but the commitment was extraordinary from all sides. We were already having intensive team talks at the decision-making period with the responsible people, the printers and the prepress people. The entire team is behind the project, has been amazingly committed and have even sacrificed well-earned leisure time to ensure no phase of the introduction was missed.

Were there problems?

Of course we had to instruct our specialists about the expected difficulties. I would count here the changeover of the cleaning routine on the printing press, because PURE[®] inks and their additives are not compatible with conventional consumables circulating in the press. It must be very correctly and thoroughly cleaned.

How was the support you received from Epple's team?

The support worked very smoothly. We want to start with the Premium PSO certification for the new ink shortly. The team feels they are ready for certification and that can be taken as endorsement for the excellent cooperation between the Epple technicians and our printing experts. ●

Mr. Arnold, thank you for the interview.

More on the ARNOLD group's ecological orientation can be found on: green.arnoldgroup.de

Ökologietage

> 23./24.10.2019
in Großbeeren (Berlin)

What is Green Printing and what does the ARNOLD group do for the environment? Experts from Epple Druckfarben AG will lead clarifying conversations on the purest ink PURE[®], in the framework of the event. ●

Was ist Green Printing und was tut die ARNOLD group für die Umwelt? Experten der Epple Druckfarben AG klären im Rahmen der Veranstaltung über die reinste Druckfarbe PURE[®] auf. ●

More info and registration on www.ökologietage.de



“We want to achieve greatness and to bring highest form of sustainability to our branch. We have found a partner in Epple that has the same thought orientation as ourselves.”

„Wir wollen Großes schaffen und die höchste Form von Nachhaltigkeit in unsere Branche bringen. Mit Epple haben wir einen Partner gefunden, der in die gleiche Richtung denkt“

Max Arnold, Managing Director of the ARNOLD group
Geschäftsführer der ARNOLD group

ARNOLD group begeistert Kunden für ökologischen Druck mit PURE[®]

Ein Medienhaus bezieht Stellung.

Vor 30 Jahren, im Jahr 1989, verwirklichte Andreas Arnold seinen Traum und gründete eine eigene Druckerei. Der damalige Ein-Mann-Betrieb, ansässig in einem Potsdamer Keller, wuchs schnell und entwickelte sich über einige Stationen zum heutigen Medienunternehmen. An den Hauptsitz, nach Großbeeren südlich von Berlin, zog die Druckerei 1999. Heute besteht die ARNOLD group aus der Druckerei Arnold, der Format Druck und Medienservice und drei m - media service. Die Familie Arnold leitet die Unternehmensgruppe zu dritt: Gründer Andreas Arnold, Ehefrau Kerstin Arnold und Sohn Max Arnold.

Ist Nachhaltigkeit seit jeher fester Bestandteil Ihrer Unternehmensstrategie?

Max Arnold: Mein Vater war bereits 1993 mit seiner Druckerei den Mitbewerbern in der ökologischen Ausrichtung voraus – daran hat sich bis heute nichts geändert. Die Nutzung von 100% Ökostrom und eigenem Solarstrom, die Umstellung auf prozessfreie Druckplatten oder die ausschließliche Nutzung von Biodruckfarben: All das hat unser Unternehmen zum Vorreiter gemacht. Wo andere schon zufrieden sind, wollen wir immer noch einen Schritt weiter gehen.

Fragen die Kunden ökologische Drucklösungen derzeit verstärkt nach?

Generell haben unsere Kunden ein Interesse am nachhaltigen Druck – es besteht aber noch viel Potenzial. Wir werden die Kommunikation ausbauen, um die Kunden noch stärker für ökologische Drucklösungen zu begeistern. Auf PURE[®] gab es in der Projektphase ausschließlich positive Resonanz.

Wieso war es Ihnen wichtig PURE[®] einzusetzen?

Hier muss ich kurz ausholen. Unser Produktionsleiter Felix Berndt, er verantwortet das Projekt PURE[®], berichtete mir schon vor längerer Zeit von dem neuen Farbsystem. Die Nachhaltigkeit und vor allem die Geruchsfreiheit hatten ihn begeistert. PURE[®] war damals allerdings noch nicht marktreif und keine aktuelle Option für uns.

Und später wurde PURE[®] wieder aktuell?

Richtig. Meine leitenden Mitarbeiter stellten mir das Projekt PURE[®] erneut vor. Der Mehraufwand ließ sich damals noch nicht recht fassen, doch die anderen Fakten hatten uns ohnehin schon überzeugt: weitgehend ökologisch abbaubar, besser als alle herkömmlichen Farbsysteme deinkbar, kennzeichnungsfrei, schnell trocknend und dabei geruchsfrei. Das passt perfekt zu unserem ökologischen Fußabdruck.

Wie lief die Implementierung des Produkts?

Wie bei jedem Projekt lief es nicht 100% planbar, aber mit außerordentlichem Engagement von allen Seiten. Bereits zur Entscheidungsfindung haben wir viele intensive Teamgespräche mit den Verantwortlichen, den Druckern und der Druckvorstufe geführt. Das gesamte Team steht hinter dem Projekt, hat sich wahnsinnig engagiert und auch wohlverdiente Freizeit geopfert, um keine Phase der Einführung zu verpassen. Ich bin sehr stolz auf mein Team.

Gab es auch Probleme?

Natürlich mussten wir unser Fachpersonal auch auf zu erwartende Schwierigkeiten hinweisen. Dazu zähle ich die Umstellung der Reinigungsroutine der Druckmaschine, denn PURE[®]



The new sustainability flyer “think green – PRINT ARNOLD” has been printed with the purest, odour free PURE[®] ink. Der neue Nachhaltigkeitsflyer „think green – PRINT ARNOLD“ wurde mit der reinen und geruchsfreien Farbe PURE[®] gedruckt.

Farben und ihre Zusätze vertragen sich nicht mit den konventionellen Verbrauchsmaterialien im Kreislauf der Maschine. Es muss sehr aufmerksam und gründlich gereinigt werden.

Wie verlief die Betreuung durch das Team von Epple?

Der Support klappte tadellos. Wir möchten in Kürze mit der neuen Farbe eine Premium PSO Zertifizierung durchführen. Das Team fühlt sich bereit für die Zertifizierung und das ist auch ein Verdienst der tollen Zusammenarbeit der Epple-Techniker und unserer Druckexperten.

Herr Arnold, wir danken für das Gespräch.

Mehr zur ökologischen Ausrichtung der ARNOLD group erfahren Sie auf: green.arnoldgroup.de

“Pick a piece of happiness”; BoFood® Organic delights berry lovers

Packaging Inspiration Forum

> 28./29.10.2019

Grand Elysée Hotel, Hamburg

Epple Druckfarben AG along with the PrintCity Alliance invite to the Packaging Inspiration Forum. How can high quality packaging meet the demands of environmental protection and sustainability? This question will be comprehensively answered. ●

Die Epple Druckfarben AG lädt mit der PrintCity Allianz zum Packaging Inspiration Forum ein. Wie lassen sich hochwertige Verpackungen mit den Ansprüchen an Umweltschutz und Nachhaltigkeit vereinbaren? Diese Frage wird vielfältig beantwortet. ●

**Registration and information on the event at
Anmeldung und Informationen zur
Veranstaltung unter
www.PIF6.de**



**Helmut Fröhlich, Product Manager Packaging
Produktmanager Verpackung**

Tel. +49 821 4603 222

helmut.froehlich@epple-druckfarbende.de

Frutania in Grafschaft-Ringen, is one of Germany's largest suppliers of berries, pome and stone fruits as well as vegetables for the food industry. And now, BoFood® Organic, the migration harmless ink from the printing ink manufacturer Epple, is making creative innerside printing on berry punnets possible.

The open sales packaging for berry fruits has been specially developed for the requirements of weekly markets and farmyards sales outlets in North Rhein-Westphalia, Rheinland Palatinate, Hessen and Baden-Württemberg. Frutania is thereby getting away from the previously used plastic punnets and moving to cardboard packaging.

“The wholesalers are happy with the punnets and they are selling well in the target markets. In order to be able to use the punnets all year we have a variation for German fruit with our brand 'picked in Germany' and a variation for imported fruit without this branding” explains Benno Friebe, Marketing Specialist at Frutania.

John Druck und Verpackung in Mindelheim produces the cardboard punnets. BoFood®, Epple's ink series, is naturally used by the packaging specialists. BoFood® offers a complete range of migration harmless, harmonised products for both outside and innerside printing of primary foodstuff packaging as well as a corresponding effect varnish.

Trailblazer in sustainable packaging

John Druck und Verpackung is a trendsetter in sustainability and marketing with its use of BoFood® Organic.

“We want our customers to have a solution which is 100% safe for the end consumer”, explains Managing Director Thomas John, and continues: “We are using

BoFood® Organic now for diverse punnets for our customers. Thanks to the innerside printing with BoFood® Organic, we enable our customers from the foodstuff industry to have valuable additional communication possibilities which can be used for advertising, competitions or QR-Codes.”

Thomas John is heading the company as part of the second generation, alongside his brothers Hans and Wolfgang John. The management are convinced that safety in foodstuff packaging is the utmost priority.

Quality and safety are maxims

John Druck und Verpackung wants to guarantee its customers the maximum of quality and safety and has therefore selected the corresponding printing inks. “In general we only use mineral oil free printing inks and LM-dispersions and UV varnishes,” according to Thomas John. “For years now we have almost exclusively deployed Epple inks, because we are convinced of their quality and their service.” The introduction of the new inks like BoFood® Organic required the competence of the application technicians. “During the first tests and the first productions with BoFood® Organic, our printers were supported by Epple instructors,” explains Thomas John. ●



**More advertising space: Frutania's
berry punnets are innerside printed
with BoFood® Organic from Epple.
Mehr Werbefläche: Die Beerenschale von
Frutania ist mit BoFood® Organic von
Epple auf der Innenseite bedruckt.**



„Pflück ein Stück vom Glück“ BoFood® Organic beglückt Beerenliebhaber

Frutania in Grafschaft-Ringen, ist einer der großen deutschen Lieferanten von Beeren, Kern- und Steinobst sowie Gemüse für den Lebensmitteleinzelhandel. Den jetzt so kreativ eingesetzten Innenseitendruck auf einer Beeren-schale macht BoFood® Organic, die migrations-unbedenkliche Farbe des Druckfarbenherstellers Epple möglich.

Die offene Verkaufsverpackung für Beerenobst wurde speziell auf die Bedürfnisse von Wochenmärkten und Hofläden in Nordrhein-Westfalen, Rheinland-Pfalz, Hessen und Baden-Württemberg entwickelt. Frutania geht damit weg von der bisher verwendeten Plastikschele hin zur Kartonverpackung.

„Der Großhandel findet die Schale gut und sie verkauft sich erfolgreich im Zielmarkt. Damit wir die Schale ganzjährig einsetzen können, haben wir eine Variante für deutsche Früchte mit unserem Siegel ‚Gepflückt in Deutschland‘ und eine Variante für ausländische Früchte ohne dieses Siegel produziert“ erklärt Benno Friebe, Marketingspezialist bei Frutania.

Produziert werden die Kartonschalen bei John Druck und Verpackung in Mindelheim. Dabei setzen die Verpackungsspezialisten die Farbserie BoFood® von Epple ein. Die bietet ein Gesamtpaket aus migrationsunbedenklichen, aufeinander abgestimmten Produkten für die Außen- und Innenseitenbedruckung von Lebensmittelprimärverpackungen sowie einer entsprechenden Effektlackierung.

Vorreiter bei nachhaltigen Verpackungen

Mit dem Einsatz von BoFood® Organic ist John Druck und Verpackung Trendsetter bei Nachhaltigkeit und Marketing. „Wir wollten unserem Kunden eine Lösung anbieten, die 100% sicher für den Endverbraucher ist“, erklärt Geschäftsführer Thomas John und ergänzt: „Wir haben BoFood® Organic mittlerweile auch bei diversen Schalen für andere Kunden eingesetzt. Durch den Innenseitendruck mit

BoFood® Organic ermöglichen wir unseren Kunden aus der Lebensmittelbranche wertvolle und zusätzliche Kommunikationsflächen, die für Werbebotschaften, Gewinnspiele oder QR-Codes genutzt werden können.“

Thomas John führt das Unternehmen in zweiter Generation mit seinen beiden Brüdern Hans und Wolfgang John. Für die Geschäftsleitung besitzt die Sicherheit der Lebensmittelverpackungen höchste Priorität.

Qualität und Sicherheit sind Maxime

John Druck und Verpackung will seinen Kunden ein Maximum an Qualität und Sicherheit gewähren und wählt entsprechend die passenden Druckfarben aus. „Generell verwenden wir nur mineralölfreie Druckfarben und LM-Dispersions- und UV-Lacke“, so Thomas John. „Wir setzen seit Jahren fast ausschließlich Farben von Epple ein, weil wir von der Qualität und dem Service von Epple überzeugt sind.“ Bei der Einführung neuer Farben wie BoFood® Organic nutzt man daher die Kompetenz der Anwendungstechnik: „Bei den ersten Tests und bei der ersten Produktion mit BoFood® Organic sind unsere Drucker von Epple-Instruktoren unterstützt worden“, erklärt Thomas John. ●



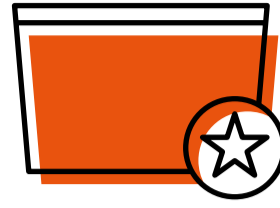
Benno Friebe
Marketing Specialist at Frutania
Marketingspezialist bei Frutania



Thomas John
Managing Director John Druck und Verpackung
Geschäftsführer bei John Druck und Verpackung

Product recommendation

Produkttempfehlung



Extreme PSO

Suitable for all paper types

The Extreme PSO Series is an intensive universal series for a wide application spectrum that boasts excellent rub resistance properties. It is specially suited for multi colour printing presses for perfecting printing with high press speeds, as well as for straight web path presses.

Product properties:

- Outstanding printability
- Very good processing
- Excellent ink-water balance at high speeds
- Fast absorption
- Outstanding rub resistance
- Very low levels of misting

Für alle Papiere geeignet

Die Extreme PSO Serie ist eine intensive Universalserie für ein großes Anwendungsspektrum und besitzt eine ausgezeichnete Scheuerfestigkeit. Sie ist speziell geeignet für Mehrfarbendruckmaschinen für den Schön- und Widerdruck mit hohen Druckgeschwindigkeiten, sowie für Geradeaus-Maschinen.

Produkteigenschaften:

- Ausgezeichnete Verdruckbarkeit
- Sehr gute Abwicklung
- Ausgezeichnete Farb-Wasserbalance bei hohen Geschwindigkeiten
- Schnelles Wegschlagen
- Ausgezeichnete Scheuerfestigkeit
- Sehr geringe Nebelneigung

Uncoated Pro

For uncoated paper

This series is particularly suited to double-sided printing on uncoated natural paper or newsprint paper. Oxidative drying inks tend towards build up of lint in perfecting. In the Uncoated Pro Series a special binding agent-drying combination prevents build up of lint and reduces the odour development with high colour assignment.

Product properties:

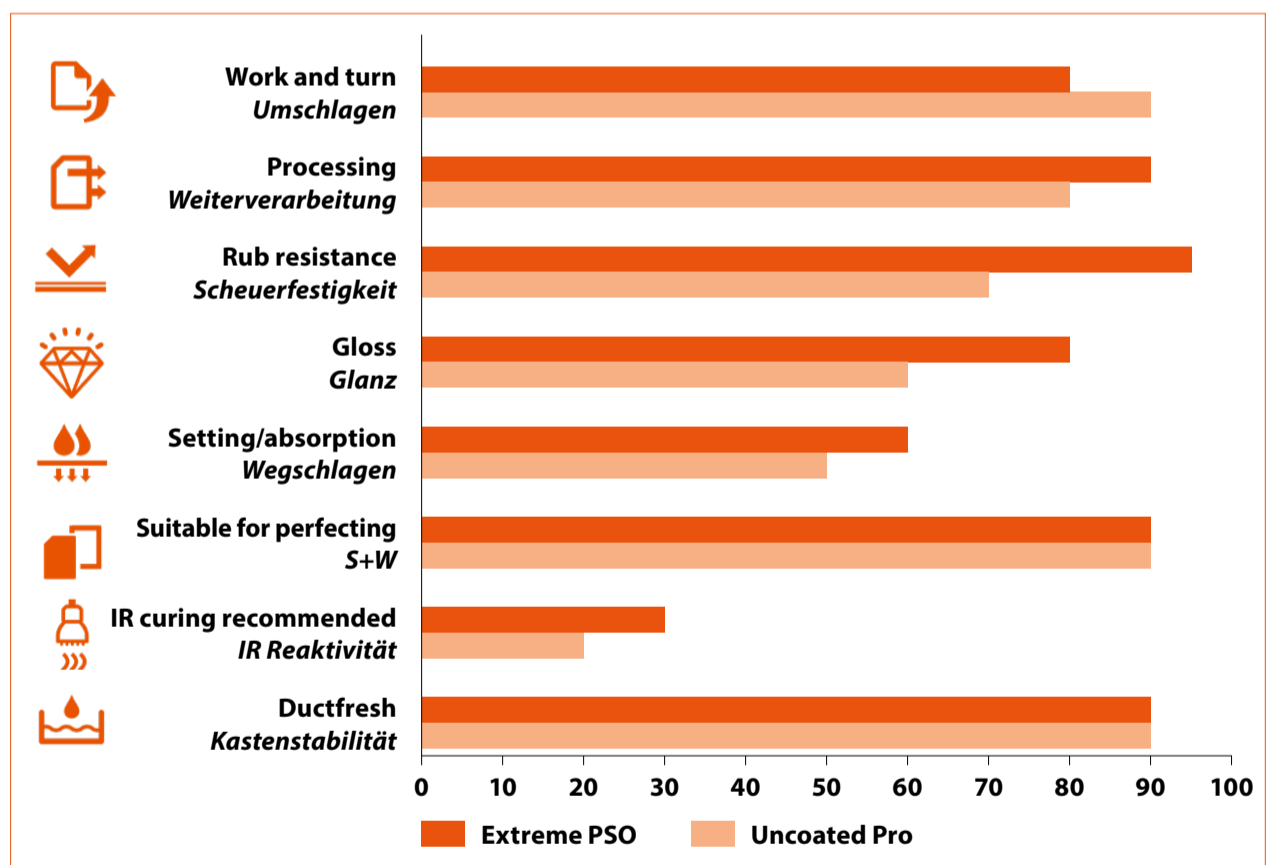
- Outstanding printability
- High luminance and colour intensity
- Excellent ink-water balance at high speeds
- Low levels of build ups on blankets and impression cylinders
- Good surface print with consistent high print contrast

Für ungestrichene Papiere

Diese Serie ist besonders geeignet zum beidseitigen Bedrucken von ungestrichenen Naturpapieren oder Zeitungspapieren. Oxidativ trocknende Farben neigen beim Widerdruck dazu, auf dem Gegendruck aufzubauen. Bei der Uncoated Pro Serie verhindert eine spezielle Bindemittel-Trockner-Kombination das Aufbauen und reduziert die Geruchsentwicklung bei hoher Farbbelegung.

Produkteigenschaften:

- Ausgezeichnete Verdruckbarkeit
- Hohe Brillanz und Farbstärke
- Ausgezeichnete Farb-Wasserbalance bei hohen Geschwindigkeiten
- Geringes Aufbauen auf dem Gummituch und Gegendruckzylinder
- Guter Flächendruck bei gleichbleibend hohem Druckkontrast



Dates Termine

Print Chicago

PRINT in Chicago is one of the most important trade fairs worldwide for printing and graphic communication.

3 to 5 October 2019
North Hall . Stand 123
www.printevent.com

Die PRINT in Chicago gehört weltweit zu einer der wichtigsten Messen für Druck und grafische Kommunikation.

3. – 5. Oktober
North Hall . Stand 123
www.printevent.com

Frankfurter Buchmesse

The Frankfurter Buchmesse is the platform for publishing experts, writers and representatives of the creative industries.

16 to 20 October 2019
Hall 4 . Stand F89
www.buchmesse.de

Die Frankfurter Buchmesse ist die Plattform für Publishingexperten, Schreibende und Vertreter der Kreativindustrie.

16. – 20. Oktober
Halle 4 . Stand F89
www.buchmesse.de

Get Smart (in) Packaging Brüssel

Networking and Seminar events on the newest trends in the packaging industry with awards ceremonies and a Gala dinner.

23 October 2019
Nekkerhal-Brussels North
www.getsmartinpackaging.be

Networking- und Seminarveranstaltung in der Verpackungsindustrie mit Preisverleihung und Galadinner.

23. Oktober
Nekkerhal-Brussels North
www.getsmartinpackaging.be