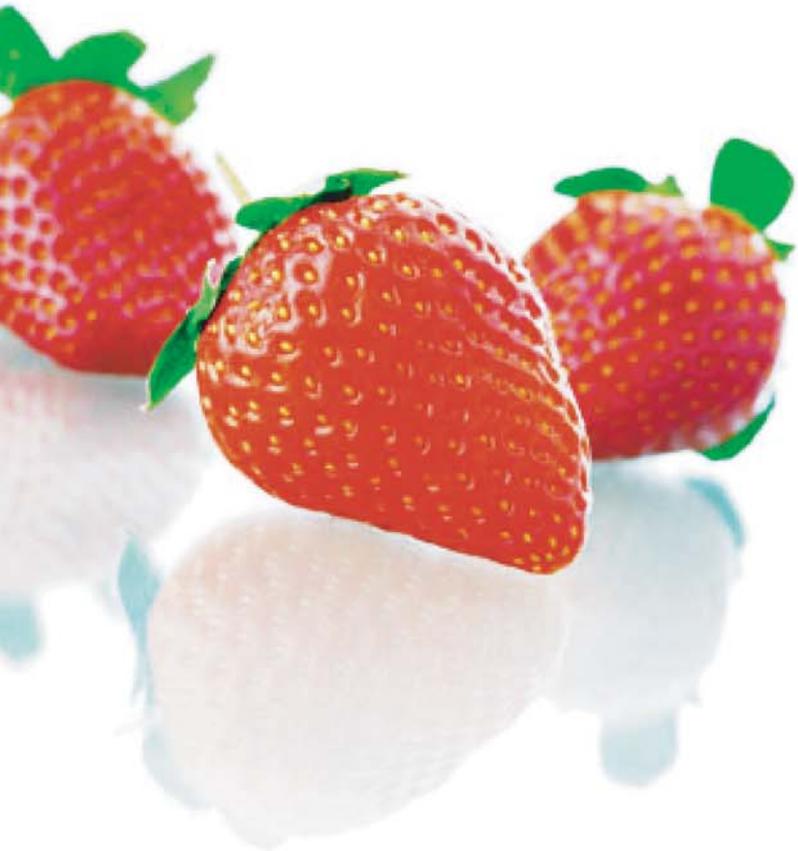


C L E V E R
E T I K E T T E N



QUALITÄTSETIKETTEN FÜR QUALITÄTSSWEINE



C L E V E R
E T I K E T T E N

QUALITÄTSETIKETTEN FÜR QUALITÄTSWEINE



- 3 Mit Leidenschaft für die Weinbranche
- 3 Eine siegreiche Tradition in der modernen Zeit
- 4 Das Weinprogramm von CLEVER ETIKETTEN
- 5 Gewinnen mit Pfandflaschen
- 6 Lager- und Etikettierbedingungen
- 7 Troubleshooter
- 8 Kurze Erklärung gängiger Begriffe aus der Haftetikettenindustrie



MIT LEIDENSCHAFT FÜR DIE WEINBRANCHE

CLEVER ETIKETTEN hat langjährige Erfahrung mit spezialisierten Haftetiketten für die Weinbranche. Dank des ständigen Dialogs und der lebendigen Kooperation mit Materialproduzenten, Winzern und Flaschenherstellern setzt **CLEVER ETIKETTEN** ihren Einsatz für den Weinhandel fort und lädt Sie dazu ein, mehr darüber in dieser **CLEVER ETIKETTEN** Materialbroschüre für Weine zu entdecken.

Eine siegreiche Tradition in der modernen Zeit

Die Weinetikettierung mit Haftetiketten begann vor ungefähr 25 Jahren in Australien, und der erste automatische Weinflaschen-Etikettierer wurde 1984 auf der Vinitech-Messe in Bordeaux präsentiert. Im darauf folgenden Jahr hatten mehrere französische Hersteller von Etikettiermaschinen in Zusammenarbeit mit Druckereien für Haftetiketten neuartige Geräte entwickelt, um die spezifischen Anforderungen der Weinetikettierung zu erfüllen.

Weinkellereien zogen sehr schnell die neue Etikettiermethode mit selbstklebenden Etiketten den traditionellen Methoden vor, und aus gutem Grund: Niedrige Kapitalkosten, niedrige Wartungskosten, Produktsauberkeit und Bedienkomfort waren erst der Anfang.

Flexibilität und Haftetikettierung gehen Hand in Hand. Ein breites Materialspektrum ist verfügbar, und viele verschiedene Drucktechniken können verwendet werden.

Schnelle Wechsel machen die Haftetikettierung zur idealen Methode für die Produktion kleiner Chargen. Das Endresultat ist ein dauerhaftes Label in hoher Druckqualität und mit hochauflösender Grafik, für eine herausragende ästhetische Attraktivität.

Die zahlreichen Vorteile selbstklebender Etiketten haben das Vertrauen der europäischen Weinbranche gewonnen.

Weinetikettierung mit Haftetiketten ist auch in den kommenden Jahren ein Wachstumsmarkt. Einer der Hauptgründe hierfür ist der andauernde Umstieg von Nasseim- auf Haftetikettierung. Ein weiterer Faktor für die ansteigende Nachfrage ist der zunehmende Bedarf an kleineren Abfüllungen für Sondereditionen oder spezielle Anlässe. Eine steigende Anzahl von Etiketten pro Flasche, einschließlich Steuersiegeln, mehrsprachigen Labels etc., sowie der steigende Konsum von 375 ml-Flaschen sind weitere treibende Faktoren der Marktexpansion.





MEISTERSCHAFT IN DER BRANCHE

DAS WEINPROGRAMM

VON CLEVER ETIKETTEN

Das Meistern der Weinflaschenetikettierung mit selbstklebenden Materialien erfordert Zeit. Ein gründliches Verständnis der Etikettierbedingungen in den Prozessen der Weinindustrie ist zwingend notwendig für die Entwicklung spezifischer Materialien. CLEVER ETIKETTEN ist mit allen relevanten Parametern bestens vertraut, und bietet ein breites Spektrum an ästhetisch, befriedigenden Obermaterialien, zusammen mit passenden Klebern und Trägern die allen Anforderungen gerecht werden.

Obermaterialien

Die Obermaterialien des Weinprogramms von CLEVER ETIKETTEN wurden mit Sorgfalt für die Weinindustrie ausgewählt. Perfekt geeignet für feuchte Flaschen, zeigen sie weder Blasen- noch Faltenbildung. Die Materialien sind zusätzlich WSA-behandelt*, was bedeutet, dass sie Schwankungen der Luftfeuchtigkeit widerstehen. Außerdem lassen sich die Etiketten in heißer Waschlösung in einem Stück abwaschen.

Unser Weinprogramm bietet glänzende und matte, glatte und texturierte, weiße und transparente, sowie metallisierte Obermaterialien. Jedes hat hervorragende Bedruckeigenschaften und eignet sich perfekt für die Herstellung anspruchsvoller Etiketten. Das Programm ist vielseitig genug für alle Arten von Druck- und Verarbeitungstechniken,

einschließlich Heißprägung. Da jedoch texturierte Materialien besonders anspruchsvoll sind, werden die besten Ergebnisse im Offsetdruck erzielt.

Kundenspezifische Lösungen

Zusätzlich zu unserem breit gefächerten Angebot von Obermaterialien und Leimstoffen kann CLEVER ETIKETTEN für Sie kundenspezifische Lösungen entwickeln. Wenn Sie spezielle Konstruktionen brauchen, kontaktieren Sie bitte Ihren Ansprechpartner bei CLEVER um Ihre Anforderungen zu besprechen.

* WSA (engl. **W**et **S**trength und **A**lkali resistance) steht für Obermaterialien mit hoher Nassfestigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen alkalische Medien (Laugen).





GEWINNEN MIT PFANDFLASCHEN

Die zunehmende Nachfrage nach Pfandflaschen erfordert es, dass bei der Entwicklung eines effektiven Waschprozesses eine Reihe von Faktoren berücksichtigt werden. Die Qualität der Spezialbehandlung des Papiers zur Erhöhung der Widerstandsfähigkeit gegen Laugen ist von wesentlichem Einfluss auf die Durchdringung der Papierfasern mit alkalischer Lösung. Diese gestattet es, Etiketten einfach abzuwaschen. Nachfolgend werden einige Kriterien beschrieben, die vor Beginn des Waschprozesses zu berücksichtigen sind.

1. Flaschenalter

Die Oberfläche neuer Flaschen ist mit einer Lösung bedeckt, die durch Gebrauch verschwindet. Es erfordert ca. 10% mehr Zeit, das Label von einer gebrauchten Flasche zu entfernen.

2. Additive im Detergentienbad

Additive im Detergentienbad verstärken das Eindringen der Waschlösung und erleichtern damit die Entfernung des Etiketts. Sie alleine können aber keine Entfernung bewirken.

3. Leim

Es sollten speziell für den Abwaschprozess entwickelte Leime verwendet werden. Ein Standardleim bleibt auch nach dem Abwaschprozess auf der Flasche kleben.

4. Papier

Wasser dringt in ungestrichenes Papier leichter ein als in gestrichenes. Die besten Abwaschergebnisse erzielt man mit ungestrichenen Papiersorten, die die stärkste Durchdringung ihrer Fasern mit Wasser oder Waschlauge gestatten. Letztere lösen den Leim und damit das ganze Etikett.



5. Temperatur

Lagerung bei hohen Temperaturen kann dazu führen, dass Etiketten schwerer abzuwaschen sind. So hat beispielsweise die Bloßstellung an 50 °C einen erheblichen Effekt.

6. Bedruckung

Der Verlauf des Abwaschprozesses hängt von der Durchdringung des Papiers mit Waschlösung ab: je dicker die Farbschicht, desto schwieriger die Ablösung. Die Entfernbarekeit kann durch Heißprägungen und UV-Lacke erheblich reduziert sein.

Der Abwaschprozess

Beim Abwaschprozess steht die Durchdringung der Papierfasern mit Waschlauge im Mittelpunkt. Der Prozess lässt sich in folgende Schritte einteilen:

1. Automatische Flaschenaufnahme
2. Vorbefeuchtungsbad
3. Befeuchtung in Natronlauge (Laugenkonzentration im Flaschenbad typischerweise um 2%)
4. Hochdruckwasserstrahl – Überschwemmung
5. Automatische Entfernung abgelöster Etiketten
6. Flascheninneres wird mit Natronlauge besprüht

7. Laugenkonzentration im Flaschenbad

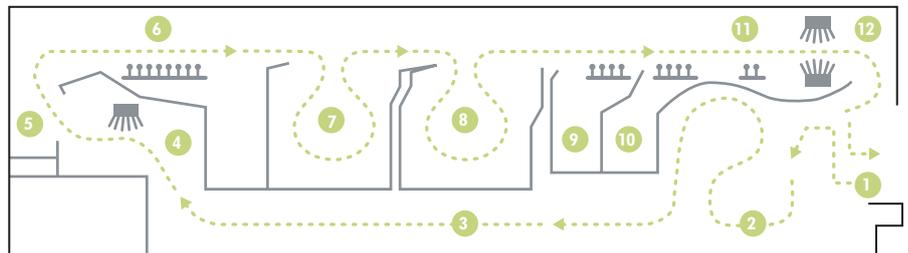
Schwankende Laugenkonzentrationen scheinen traditionelle Nassleimetiketten stärker zu beeinflussen als Haftetiketten. Selbst eine Erhöhung der Natronkonzentration um 5% führt zu keiner merklichen Verbesserung.

8. Temperatur des Laugenbads

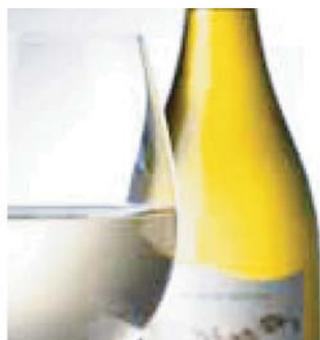
Die normale Temperatur sollte zwischen 75- bis 80 °C liegen. Eine geringere Temperatur verlängert die Ablösezeit. Jedoch sollte die Temperatur 80 °C nicht übersteigen, da ansonsten alle anwesenden Schmutzpartikel an der Flaschenoberfläche festgekocht werden.

9. Flaschenlagerung vor dem Abwaschprozess

Weinetiketten mit abwaschbarem Leim sind während ihres Lebenszyklus auf der Flasche für Feuchtigkeit und Temperatur empfindlich. Für optimale Ergebnisse beim Waschprozess sollten Flaschen im Haus gelagert, und vor Regen und Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden.



7. Tauchbad in Natronlauge (halbkonzentriert)
8. Heißwasser-Tauchbad
9. Abspülen mit Wasserenthärter
10. Flascheninneres wird mit Wasser und Desinfektionsmittel besprüht
11. Flascheninneres wird mit Frischwasser gespült
12. Abschließende Desinfektion





LAGER- UND ETIKETTIERHINWEISE

Der Etikettenvorrat sollte in der Originalverpackung und vor starkem Licht geschützt gelagert werden, bei Temperaturen zwischen 15 bis 25 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 bis 55%.

Bedruckte Etiketten sollten innerhalb eines Jahres nach Herstellungsdatum verbraucht werden, so dass der Leim beim Etikettieren optimal funktioniert.

Für optimale Bedingungen sollten Flaschen vor der Etikettierung gewaschen und getrocknet werden, eine Temperatur von 15 °C haben und eine relative Luftfeuchtigkeit von unter 55%. Da diese Bedingungen jedoch häufig nicht erfüllt werden, hat CLEVER ETIKETTEN Spezialkleber für die Etikettierung auf kalten und feuchten Oberflächen im Programm. Tests werden für alle Anwendungen dringend empfohlen.

Optimale Bindungszeit

All unsere Klebstoffe für Weinetiketten benötigen für ihre Anhaftung an die Flasche Zeit. Wenn Flaschen sofort nach der Etikettierung liegend gelagert werden, wird keine optimale Haftung zwischen Klebstoff und Glasoberfläche erreicht. Außerdem ist es wichtig zu beachten, dass, wenn weiter oben liegende Flaschen im Flaschenstapel auf weiter unten liegende starken Druck ausüben, Etiketten auf dem Glas verschoben werden können, was zu Faltenbildung führen kann. Nach der Etikettierung vergehen ungefähr 24 Stunden, bis eine optimale Haftung erreicht ist.

Troubleshooter

1. Das Etikett haftet nicht an der Flasche

- Der Etikettierdruck muss für alle Etikettierer des Spendesystems erhöht werden
- Kontrollieren Sie das Andrücken der Etiketten auf die Flasche
- Kontrollieren Sie die Synchronisierung von Spender und Abfüllanlage
- Der Klebstoff ist nicht optimal auf die Oberflächenbehandlung der Flasche abgestimmt.
- Bedruckte Etiketten haben ihre Lagerzeit überschritten

2. Das Etikett bleibt auf dem Trägermaterial

- Plattensystem/Bahnspannung sind nicht gut aufeinander abgestimmt
- Schlecht eingestellter Spendemechanismus
- Ungeeigneter Spendemechanismus
- Etikettenform und Etikettierer passen nicht zusammen
- Trägermaterial defekt aufgrund schlechter Lagerbedingungen
- Der Releasewert des Klebers ist zu hoch
- Fehlende Silikonisierung des Trägers



3. Problem vor der Spundung

- Der Releasewert des Klebers ist zu niedrig
- Plattensystem/Bahnspannung sind nicht gut aufeinander abgestimmt
- Etikett mit sehr kleinem Umriss hat Innenwicklung, was nicht empfohlen wird
- Bedruckte Etiketten haben ihre Lagerzeit überschritten

4. Gerissenes Trägermaterial

- Bahnspannung zu hoch
- Mikrorisse an den Rollenseiten
- Angestanztes Trägermaterial aufgrund eines ungeeigneten Stanzwerkzeugs
- Schlechte Leporellostanzung
- Rollenwicklung zu straff
- Trägermaterial zu dünn oder ungeeignet
- Bahnbreite zu klein
- Defekte in der Silikonschicht
- Geschwindigkeit zu hoch
- Geschwindigkeit schwankt zu stark
- Verklumpter Kleber
- Bahn schlecht auf das Plattensystem abgestimmt
- Spenderplatte wenig geeignet

5. Bahn steht nicht bei jedem Etikett still

- Materialgitterreste zwischen den Etiketten
- Schlechte Detektion: Sauberkeit, Einstellungen oder Transparenz des Obermaterials
- Verschmutzte photoelektrische Zelle

6. Etikett haftet an der Rückseite des Trägers

- Etikettenrolle war hoher Luftfeuchtigkeit ausgesetzt
- Rolle zu straff gewickelt, dadurch Ausbluten des Klebers
- Druckfarbe oder Lack unvollständig getrocknet

7. Falten im Etikett

- Etikettenrolle und Taktgeschwindigkeit nicht gut synchronisiert
- Feuchtigkeitsmessung unzureichend
- Unregelmäßige Form/Geometrie der Flaschenoberfläche
- Abgenutzte Anroller (dadurch kontaktfreie Bereiche zwischen Flasche und Etikett)

8. Das Etikett hat eine Quer- oder Fehlorientierung zur Flasche

- Etiketten wurden querstehend gedruckt
- Ungeeignete Flaschenführung, bzw. wahrscheinlicher: Führung am Etikettiergerät
- Etiketten auf dem Träger schlecht zentriert
- Parallellauf zwischen Bahn und Spenderplatte schlecht eingestellt

Kurze Erklärung gängiger Begriffe aus der Haftetikettenindustrie

Anfangshaftung / Tack

Das Gefühl von Klebrigkeit bei der Berührung einer Klebstoffoberfläche, oder beim schnellen Abziehen eines aufgeklebten Etiketts von der Oberfläche.

Haftung / Adhesion

Der Zustand, in dem zwei Oberflächen mit Hilfe eines Klebstoffs durch physikalische und/oder chemische Kräfte zusammengehalten werden.

Abziehbarkeit / Release

- High-speed Release – die aufzubringende Kraft, mit der das Etikett vom Trägermaterial bzw. der Träger vom Etikett abgezogen werden müssen, um beide von einander zu trennen.
- Low-speed Release – die aufzubringende Kraft zur Trennung von Trägermaterial und Etikett in einem Winkel von 180° bei einer Bahngeschwindigkeit von 300 mm pro Minute.

Scherung / Shear

Eine Methode zur Trennung von klebstoffgebundenen Materialien durch erzwungene Verschiebung der Grenzflächen gegeneinander.

C L E V E R
E T I K E T T E N



Deutschland

CLEVER ETIKETTEN GmbH
Industriegebiet
Schwarzbacher Straße 1
D-01996 Hosena

Tel.: +49 (0) 35756-647-0
Fax: +49 (0) 35756-647-0
info@clever-etiketten.com

Niederlassung

CLEVER ETIKETTEN Potsdam
Weinbergstraße 13
D-14469 Potsdam

Tel.: +49 (0) 331-20110-56
Fax: +49 (0) 331-20118-38
potsdam@clever-hosena.de

Polen

SMART LABEL Polska Sp. z o.o.
ul. Pilsudskiego 30/26
PL-67-100 Nowa Sól

Tel.: +48 (0) 68-3561307
Fax: +48 (0) 68-3561307
info@smart-label-polska.com