

Das Verarbeiten der Tiefdruckfarben wird als gesundheitsschädlich bezeichnet und deshalb muß der Maschinensaal gut ventiliert oder mit Absaugevorrichtung versehen sein. Die Tiefdruckfarbe kann durch Zusatz von sogenannten Verschnitten heller oder durch Zusatz von besonders konzentrierten Farben intensiver gemacht werden.

Meistens wird eine stumpfe matte Farbe zur Erzielung einer sammetartigen Druckwirkung bevorzugt, doch verdruckt man auch — besonders bei Zeitschriften — Halbglanz- oder Glanzfarben.

Neuerdings sind auch xylolfreie, also nicht gesundheitsschädliche Farben im Handel.

Arbeitsgebiete des Tiefdrucks

Für die Herstellung von Tiefdruckarbeiten ist es in Rücksicht auf die Preisgestaltung und die zu erreichende Qualität der Druckarbeit wichtig, vor Beginn der Arbeit zu prüfen, ob das ein- oder zweigängige Ätzverfahren angewendet werden soll. Wir wollen deshalb nochmals kurz die in Frage kommenden drei Ätzverfahren zusammenfassend darstellen:

1. Zweigängiges Verfahren:

Hierbei werden Schrift und Bild getrennt geätzt, und können also gesondert behandelt werden. Man überträgt erst die Schriftform, ätzt diese bis zur nötigen Tiefe, säubert wieder den Zylinder und überträgt und ätzt dann die Bildform. Da meistens Filmmaterial für die Montage verwendet wird, überträgt man gemeinsam, deckt die Schrift zu und ätzt die Bilder. Dann wird getrocknet, der Lack abgewaschen, die Bilder zugedeckt und die Schrift geätzt.

Vorteile: Durch die getrennte Behandlung und normale Bilddiapositive ist eine einwandfreie Bild- und Schriftätzung leichter gewährleistet.

Nachteile: Längerer Zeitaufwand durch längere und genaue Abdekarbeiten und doppelte Ätzung. Das Verfahren ist für Qualitätsarbeit vorzuziehen.

2. Loening-Verfahren:

Hierbei verwendet der Photograph für die Herstellung der Diapositive einen Film aus gelbem Zelluloid. Bei der Montage wird dieser Film an der Bildabgrenzung