



Konzentriert oder verschnitten?

Das Problem der hochkonzentrierten Farben hat zahlreiche, gut geleitete graphische Großbetriebe zu der Erkenntnis geführt, Druckfarben nicht mehr nach dem Kilopreis, sondern der Ergiebigkeitszahl einzukaufen.

Bisher waren überkonzentrierte Farben nur durch Walzenerwärmung verdruckbar. Was das aber für gleichmäßige Feuchthaltung beim Offset bedeutet, werden Sie als Fachleute ermessen können. Es ist unser Verdienst, diese Schwierigkeiten überbrückt zu haben. Dieser Erfolg ist uns natürlich nicht in den Schoß gefallen. Langwierige Forschungsarbeiten mit Bindemittel-Chemikern und Druckfachleuten waren dazu nötig.

Wenn man bedenkt, daß verschnittene Farben gleichbedeutend sind mit langsamerem Gang der Maschine, überladener Farbgebung, um den gewünschten Effekt zu erreichen, dadurch bedingtes schweres Haften und infolgedessen Trockenstoffzugabe, wodurch die nächste Farbe leicht abgestoßen wird oder die Auflage zusammenklebt, Zerstörung von Gummituch und Lederwalzen, Quetschen und Zerlegen von Druckplatten infolge dicker Farbdicht, Ablegen, Abkreiden, Rupfen, Pelzen, Reliefbildung usw. — kurz Makulatur, Geld- und Zeitverlust —, ist es nicht mehr schwer, sich ein für allemal zur Bevorzugung der hochkonzentrierten Farben zu entscheiden.

Zum Aufheilen von konzentrierten und leichterem Mitgehen von schweren Farben empfehlen wir, stets unser

Kristall-Transparentweiß

zu verwenden und niemals, wie leider noch vielfach üblich, Firnis allein zu nehmen, wodurch die Farbe mehr Körper verliert, als bei jedem anderen Verschnitt. Eine stark firnishaltige Masse nimmt der Farbe aber auch ihre Bindung, sie liegt nicht glatt auf, tont, ergibt einen perligen, netzigen Druck und erfordert viel Trockenstoff, um sie zum Haften zu bringen. Was diese Beschleuniger aber im Offset bei Verwendung des Gummituches heißen, wissen die Fachleute. Trockenstoffe sind die unangenehmsten Druckhilfsmittel, weil sie je nach Anwendung viel Unarten zeigen und den flotten Gang der Arbeit drucktechnisch erschweren. Das alles ist, wenn unser Transparentweiß zum Verschnitt Verwendung findet, nicht zu befürchten. Besonders für Arbeiten auf der Zweifarben-Maschine ist dieses Material unerlässlich. Die vielen prachtvollen Drucke mit ebenmäßigen, geschlossenen Flächen, die durch das Naß-in-Naß-Verfahren auf der Zweifarben-Maschine erreicht wurden und wobei unser Kristall-Transparentweiß hilfreich tätig gewesen ist, legen ein beredtes Zeugnis davon ab.

Hochkonzentrierte Farben haben immer den Vorteil, besonders schöne, tiefe Nuancen zu erzielen. Sie ermöglichen ein einwandfreies Drucken bei hohem Tempo. Die wenigen Mehrkosten stehen in keinem Verhältnis zu den Ersparnissen durch geringeren Verbrauch, bessere Qualität und höhere Leistung. Wenn aber stark saugfähige und rauhe Papiere verwendet werden sollen, an die Arbeit aus preislichen Gründen bzw. mit Rücksicht auf den Verwendungszweck keine hohen Ansprüche gestellt werden oder die Mischung von Tonfarben verlangt wird, ist unser Kristall-Transparentweiß immer richtig am Platze. Wer die Vorzüge dieses Materials einmal kennen gelernt hat, wird zu keinem anderen Verschnitt greifen. Deshalb stets

hochkonzentrierte Sprimofarben mit Kristall-Transparentweiß

verarbeiten — und die Selbstkostenberechnung wird beweisen, daß dieser Weg der rentabelste ist.

SPRINGER & MÖLLER ^{AG}_G

DRUCKFARBENWERKE · LEIPZIG-LEUTZSCH

Zum Druck verwendete Farben:	Tiefe 73912	Blau 73910	Blau 67723
	1—2 d n.la ziemi.alk hi 120°	1 tr la n.alk hi 100°	1—2 tr ziemi.la ziemi.alk hi 150°
	Rot 67375	Rot 18020	Gelb 67617
	2—1 tr ziemi.la ziemi.alk hi 120°	2 d—tr la alk hi 120°	1 d—tr la alk hi 100°
	Oliv 73911	Echthellgrau 1180	
	1 d—tr la n.alk hi 100°	1 tr la alk hi 120°	

Kristall-Transparentweiß 1161 RM 3.60 Buchdruck · RM 3.80 Offset

D.M. 669. 30000. 10 36. 55.