# PAPIER & PRODUKTION MIT SYLVIA LERCH

**SYLVIA LERCH**

ist seit über 20 Jahren in außergewöhnliche Werkstoffe verliebt. Mit ihrer Münchner Agentur bringt sie Material und Produktion in Einklang und setzt die Vorstellungen ihrer Kunden aus allen Bereichen um – weitere Information auf:

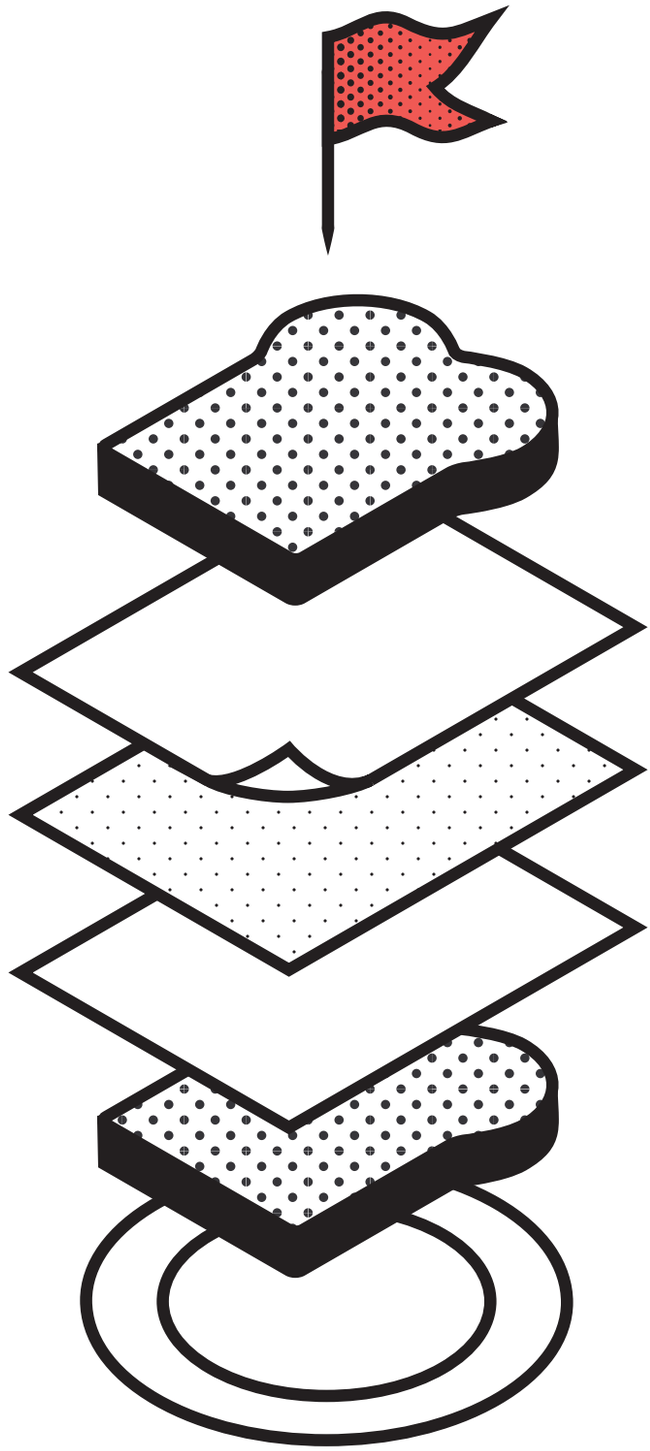
**www.sylvialerch.de**

## Aus dünn wird dick – vom vollflächigen Kaschieren von Papieren

**Manchmal gibt es einfach nicht, was man will, und man muss es sich selbst machen. Wie zum Beispiel, wenn ein Material in Kartonstärke gebraucht wird, aber nur als Papier zur Verfügung steht. Dann muss kaschiert werden. Aber einfach mit einem Karton verkleben – ganz so simpel ist es doch nicht. Das größte Risiko ist, dass Sie statt der wunderbar flach auf dem Tisch liegenden Karte eine Halfpipe bekommen. Für die Optik »flach wie ein Brett« braucht es einige Voraussetzungen.**

**Gleich und gleich gesellt sich gern**
Für Verformungen wie Tellern, Rollen, Wellenbildung kann es verschiedene Ursachen geben. Das passiert zum Beispiel mit ziemlicher Sicherheit dann, wenn Papiere unterschiedlicher Gewichte miteinander kaschiert werden. Papier kommt in Bewegung, wenn es feucht wird, und dehnt sich aus. Wird ein dickeres Papier mit einem dünneren verklebt, nimmt das dickere mehr Feuchtigkeit auf und rollt sich stärker als das dünnere. Das schwächere Papier gibt nach, beste Bedingungen für eine Berg- und Tallandschaft. Ideal ist es daher, Materialien mit gleichem Gewicht miteinander zu verbinden. Das sogenannte Zugverhalten ist ähnlich und gleicht sich aus. Gleiche Laufrichtungen sollen die beiden Lagen auch noch haben, damit am Ende alles schön flach liegt. Nur ist auf diese Weise nicht unbedingt die gewünschte Materialstärke zu erreichen. Was dann? In diesem Fall kann man eine dicke Mittellage wählen und auf beide Seiten das dünnere Material aufziehen. Durch die beidseitige Kaschierung ist für Ausgleich gesorgt.

**Wenn es aber anders sein soll?**
Sollen verschiedenartige Materialien miteinander verbunden werden, ist besondere Sorgfalt angesagt. Das Dehnverhalten muss ähnlich sein. Sich da allein auf das Gefühl zu verlassen oder nur mit gleichen Materialstärken zu arbeiten, ist riskant. Ein Test bringt Sicherheit und schützt vor unnötigem Ärger und Kosten.

**Gut geklebt hält besser**
Die richtige Dosierung des Klebers ist natürlich auch wichtig. Zu viel des Guten führt ebenfalls zu unschönen Wellen, zu wenig, und die Lagen lösen sich. Doch das sollte eigentlich der Verarbeiter im Griff haben. Manchmal hilft es auch, mit kleineren Formaten zu arbeiten, da die Zuschnitte schneller trocknen und sich unerwünschtes Dehnverhalten reduziert. Eine weitere Möglichkeit, sensible Materialien zu verbinden, ist, auf feuchtigkeitshaltige Kleber zu verzichten. Für Miniauflagen kann man schon mal mit Sprühkleber arbeiten. Aber auch hier ist sicherzustellen, dass das, was man verklebt, auch dauerhaft zusammenbleibt.

Doppelseitig Klebefolie kann auch eine Lösung sein. Doch Achtung, bei vollflächiger Verklebung können die Schnittkanten klebrig werden. Das fühlt sich nicht gut an und außerdem bleiben daran auch Schmutz und Staub hängen. Dann also Klebestreifen. Sauber aufgebracht sind sie eine gute Alternative. Bei größeren Flächen müssen es allerdings vielleicht ein paar mehr sein, damit es keine Beulen gibt. In der Praxis ist übrigens die zu frühe Weiterverarbeitung eine der häufigsten Ursachen für verformtes Kaschiertes. Nur ausreichend getrocknetes Material ist stabil und sichert Passergenauigkeit bei anschließendem Druck oder Prägungen. Gut bedacht, getestet, geplant, und alle haben ihre Freude!