

Datamatrix-Druck



by VIDEOJET.

"E-Pedigree" (elektronischer Stammbaum) definiert den lückenlos aufgezeichneten Weg eines Arzneimittels vom Hersteller bis zur Apotheke.

Arzneimittelpackungen werden zum Zwecke der Rückverfolgbarkeit mit Barcodes und Kontrolldaten gekennzeichnet – für den **m600 advanced** ist dies eine der täglichen Routineaufgaben in vielen Pharma-Unternehmen weltweit.



+++ So erzielen Sie ein optimales Druckergebnis +++

Für ein optimales Druckergebnis und die damit einhergehende gute Lesbarkeit der Datamatrixcodes ist das Zusammenspiel von **Drucker** und dessen **Einstellungen** bzw. **Tinte** und **Kartonmaterial** entscheidend.

Tinte



Die eigens entwickelte Wolke Tinte **Universal Black 7482** empfiehlt sich auf Grund Ihrer **sehr kurzen Trocknungszeit**, einer **guten Kantenschärfe des Druckbildes** und **sehr gutem Wiederanschreibverhalten** für den Datamatrixdruck.

Die Tinte ist wasserbasierend und enthält keine gesundheitsschädlichen Stoffe.



Druckabstand

Der Abstand zwischen Faltschachtel und Absteifplatte sollte (idealerweise) nicht mehr als 1mm betragen. Die Abstreifplatte des Druckkopfes kann direkt am Produkt anliegen und dient als Schutz für die Kartusche. Das Druckgut sollte jedoch nicht die Düsenplatte der Kartusche berühren.

m600 advanced Einstellungen

Empfohlene Auflösung: bei **100 m/ min** Druckgeschwindigkeit = **180 dpi** (mit beiden Düsenreihen)
bei **90 m/ min** Druckgeschwindigkeit = **200 dpi** (mit beiden Düsenreihen)

Tintentyp: **T4** für die Tinte **Universal Black**

Parameter für den Datamatrixcode

Modulgröße: Die Modulgröße sollte den Wert 10 möglichst nicht unterschreiten.

Istgröße: Der vom m600 advanced automatisch gewählte Wert muss identisch mit dem Wert im Feld Modulgröße sein.

Datamatrix-Druck

Matrixgröße (Anzahl der Module):

Die Matrixgröße wird vom **m600 advanced**, je nach Inhalt und Auflösung, automatisch berechnet. Hierbei wird die kleinstmögliche Darstellung gewählt. Es kann ausgewählt werden, ob der Datamatrixcode quadratisch oder rechteckig dargestellt werden soll.



Reduktion längs:

Mit einer Eingabe in diesem Feld wird die Anzahl der Pixel je Modul in Druckrichtung reduziert.

Reduktion quer:

Mit einer Eingabe in diesem Feld wird die Anzahl der Pixel quer zur Druckrichtung reduziert.

Hinweis!

Die **Größe des Datamatrix Codes** wird durch diese beiden Eingaben **nicht beeinflusst**. Die Funktionen „Reduktion längs“ und „Reduktion quer“ sind dafür vorgesehen die Lesbarkeit des Codes an die unterschiedlichen Kombinationen (Auflösung – Oberfläche) anzupassen. Wichtig, wenn die Tinte ausblutet (verläuft)!

Der eingestellte **Wert „Reduktion“** sollte längs und quer **nicht höher als 3** sein.

Der **Datamatrix Code** sollte **nicht größer als 12,7 x 12,7mm** sein und muss im Druckbereich eines Druckkopfes liegen.

Empfohlene Kartonmaterialien

Farbe:	Weiß – gestrichen
Oberflächenbeschaffenheit:	lackfrei
Kartonqualität:	GC2 (GC1)

Trocknungszeiten auf verschiedenen Materialien (Universal Black, beide Düsenreihen 200dpi)

Excellent Top (GC2):	1 Sekunde
Optimus Top (GC1):	1 Sekunde
Simcote (GC2):	0,5 Sekunden
Avanta Prima (GC2):	1 Sekunde
Simwhite (GC1):	1 Sekunde
Kondor (GC2):	0,5 Sekunden
Albatros (GC2):	0,5 Sekunden
Excellent (GC2):	1 Sekunde
Alaska (GC2):	0,5 Sekunden
Serviliner (GC2):	0,5 Sekunden
Neocart (GC2):	0,5 Sekunden
Printocard (GC1):	1 Sekunde