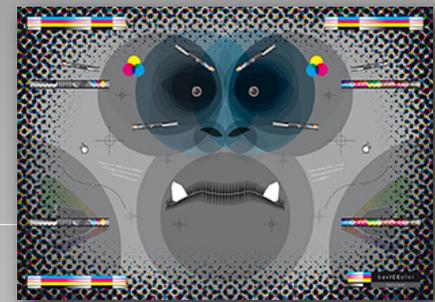
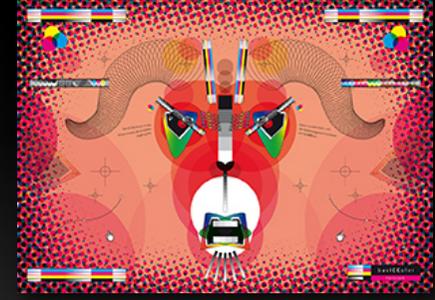


# Fogra Colour Management Café

b a s  I C C o l o r FOGRA51/FOGRA52  
Umstellung im Drucksaal

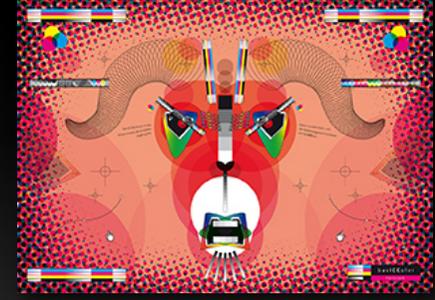
Hanspeter Harpf  
basICColor GmbH

# Agenda

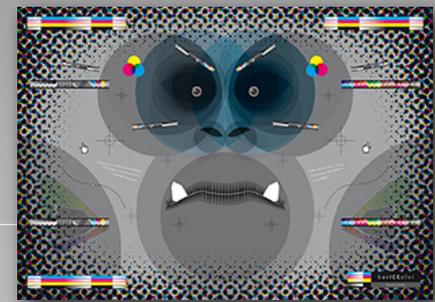




# Agenda

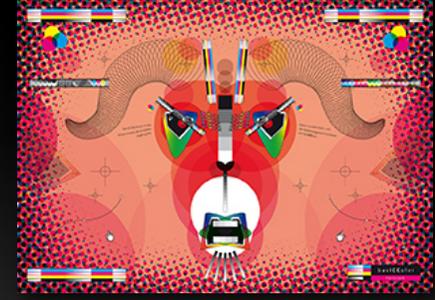


⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?

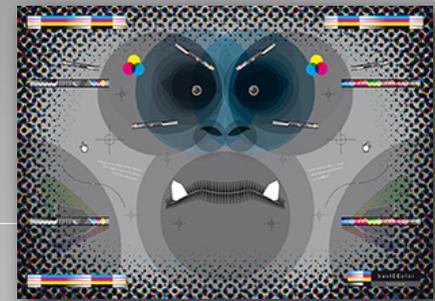




# Agenda

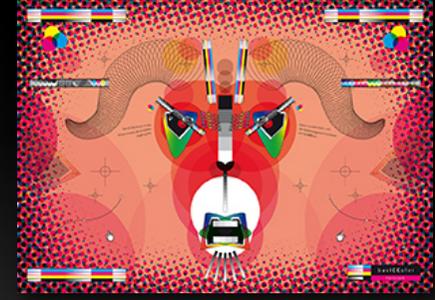


- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele

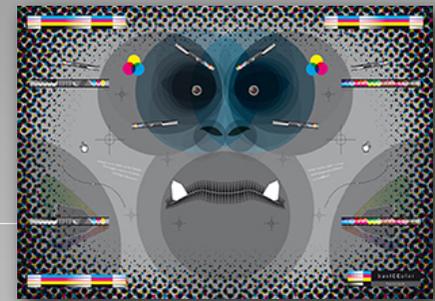




# Agenda

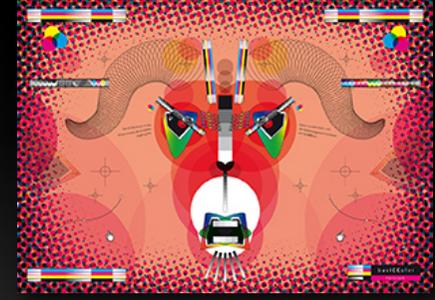


- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele
- ⊕ Prozesskalibrierung mit „pressSETUP©“

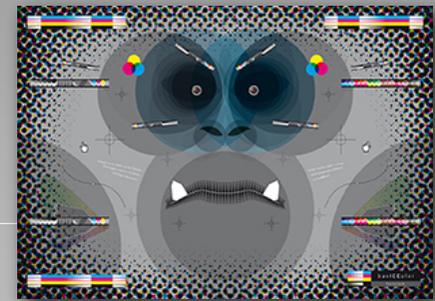




# Agenda

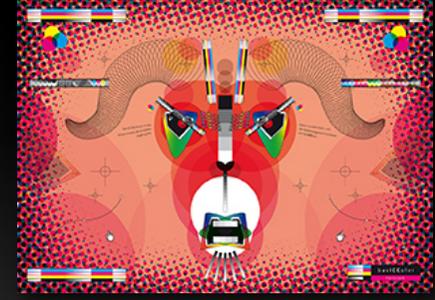


- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele
- ⊕ Prozesskalibrierung mit „pressSETUP©“
- ⊕ Demo

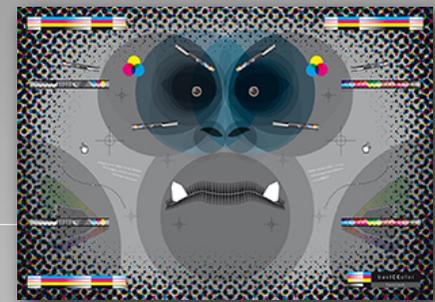




# Agenda



- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele
- ⊕ Prozesskalibrierung mit „pressSETUP©“
- ⊕ Demo
- ⊕ Fragen & Antworten



# Warum FOGRA51 / FOGRA52?



# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Stimmen aus dem Markt:
  - ⊕ PSOcoated\_v3: “...interessiert hier keine Sau!”

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Stimmen aus dem Markt:
  - ⊕ PSOcoated\_v3: “...interessiert hier keine Sau!”
  - ⊕ Nur eine neue Maschine ist komplett für Aufträge nach der neuen Norm ausgelegt.

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Stimmen aus dem Markt:
  - ⊕ PSOcoated\_v3: “...interessiert hier keine Sau!”
  - ⊕ Nur eine neue Maschine ist komplett für Aufträge nach der neuen Norm ausgelegt.
  - ⊕ Die Grafikdesigner sind mit ISOv2 zufrieden, Punkt.

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?



# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

## ⊕ Tatsachen:

- ⊕ Hardcopy-Proofs nach FOGRA47 bzw. FOGRA39 sind meistens zu „gelblich“ im Vergleich zu den verwendeten Auflagenpapieren, welche heutzutage meistens (starke) optische Aufheller besitzen

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

## ⊕ Tatsachen:

- ⊕ Hardcopy-Proofs nach FOGRA47 bzw. FOGRA39 sind meistens zu „gelblich“ im Vergleich zu den verwendeten Auflagenpapieren, welche heutzutage meistens (starke) optische Aufheller besitzen
- ⊕ Unterschiede beim Messen mit verschiedenen Messgeräten auf Papieren mit optischen Aufhellern

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?



# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
  - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
  - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht
  - ⊕ ISO 13655:2009 > Messtechnik

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
  - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht
  - ⊕ ISO 13655:2009 > Messtechnik
  - ⊕ ISO 12647-2:2013 > Papier / Farbe / TWZ

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
  - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht
  - ⊕ ISO 13655:2009 > Messtechnik
  - ⊕ ISO 12647-2:2013 > Papier / Farbe / TWZ
- ⊕ Nähere Infos im Webinar:  
*FOGRA51/FOGRA52 – Umstellung in der Vorstufe (11.10.2017)*

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

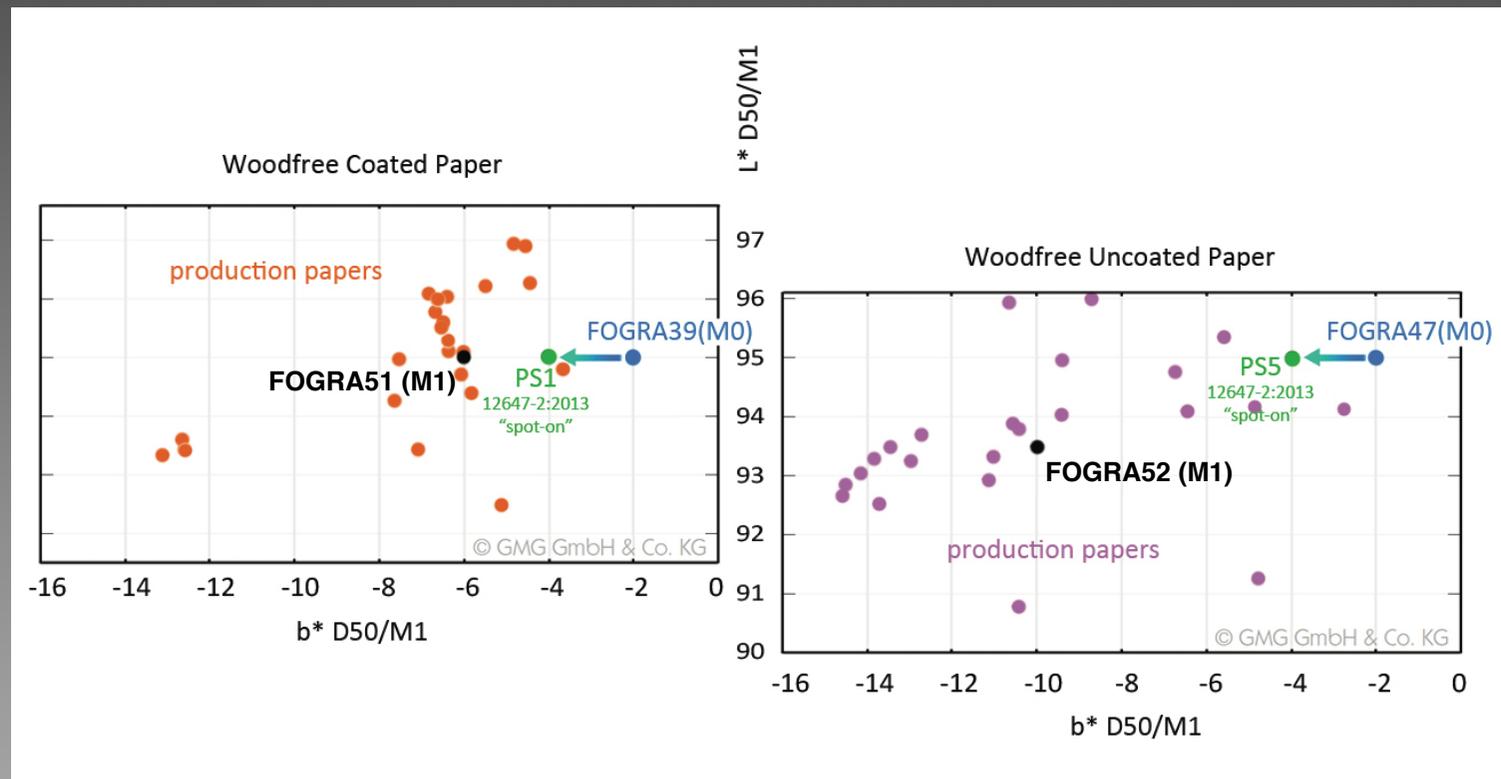


# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Veränderung der Papiertypen  
(Färbung und Anteil optischer Aufheller)

# Warum FOGRA51 / FOGRA52?

⊕ Veränderung der Papiertypen  
(Färbung und Anteil optischer Aufheller)



Quelle: GMG

# Praxisbeispiel - Naturpapiere

# Praxisbeispiel - Naturpapiere

- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: PSO\_Uncoated\_ISO12647\_bas.ICC (FOGRA47)

# Praxisbeispiel - Naturpapiere

- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: PSO\_Uncoated\_ISO12647\_bas.ICC (FOGRA47)
  - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt  $L^*a^*b^*$ : 95 / 0 / -2
  - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt  $L^*a^*b^*$ : 93.5 / 2.5 / -10.0

# Praxisbeispiel - Naturpapiere

# Praxisbeispiel - Naturpapiere

L\*a\*b\*: 95 / 0 / -2



**FOGRA COLOUR MANAGEMENT CAFÉ**  
FOGRA51/FOGRA52 – Umstellung im Drucksaal

Daten separiert mit dem ICC-Profil:  
PSO\_Uncoated\_ISO12647\_bas.ICC  
(FOGRA47)

basI CColor®



# Praxisbeispiel - Naturpapiere



FOGRA COLOUR MANAGEMENT CAFÉ  
FOGRA51/FOGRA52 – Umstellung im Drucksaal

Daten separiert mit dem ICC-Profil:  
PSO\_Uncoated\_ISO12647\_bas.ICC  
(FOGRA47)



L\*a\*b\*: 93.5 / 2.5 / -10.0



# Praxisbeispiel - Naturpapiere

L\*a\*b\*: 95 / 0 / -2

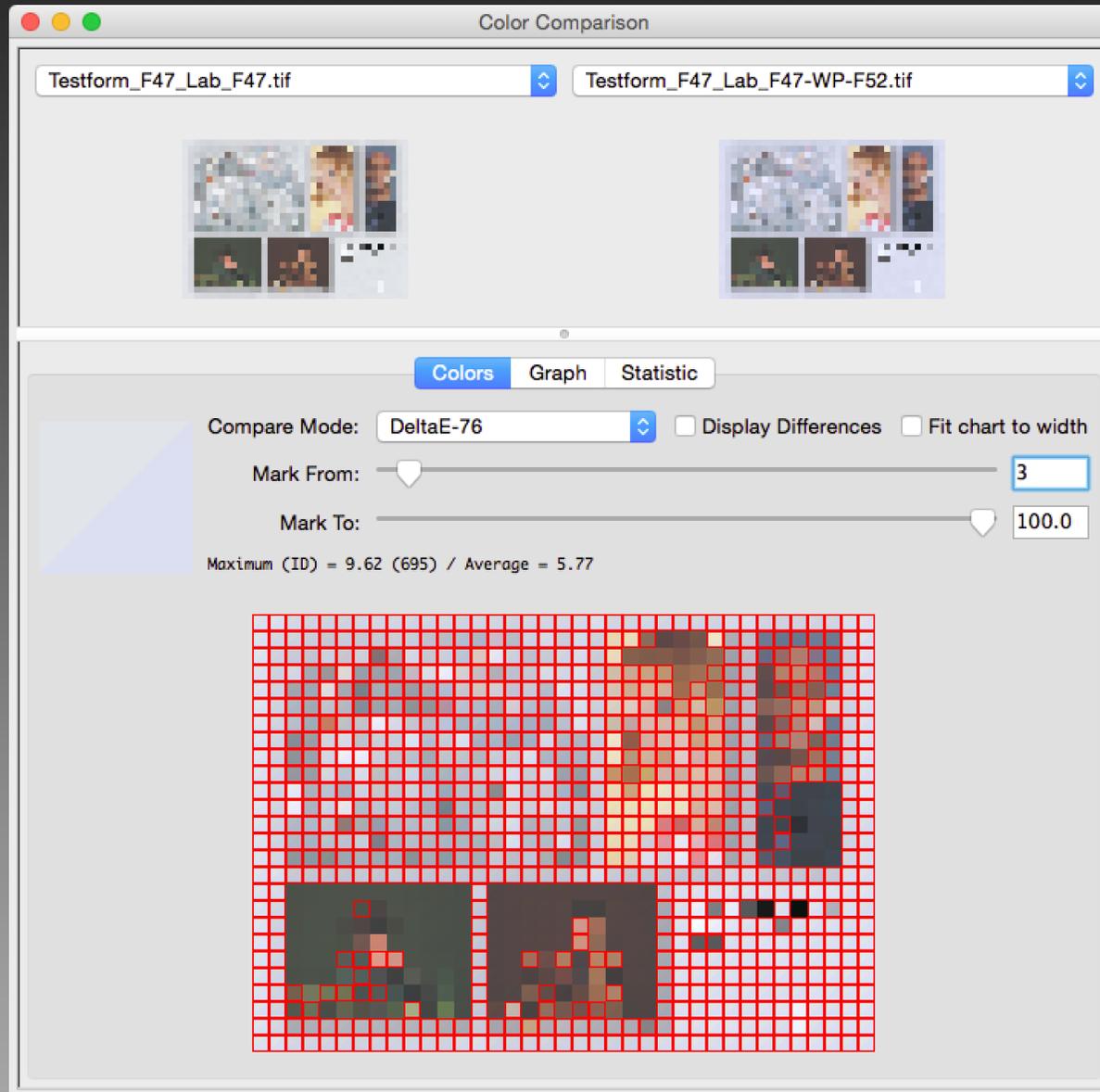


L\*a\*b\*: 93.5 / 2.5 / -10.0



# Praxisbeispiel - Naturpapiere

$L^*a^*b^*$ : 95 / 0 / -2



$L^*a^*b^*$ : 93.5 / 2.5 / -10.0



# Praxisbeispiel - Naturpapiere

L\*a\*b\*: 95 / 0 / -2



L\*a\*b\*: 93.5 / 2.5 / -10.0

# Praxisbeispiel - Naturpapiere

L\*a\*b\*: 95 / 0 / -2



created by [www.eos-fotografie.at](http://www.eos-fotografie.at)



created by [www.eos-fotografie.at](http://www.eos-fotografie.at)

L\*a\*b\*: 93.5 / 2.5 / -10.0



# Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

# Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

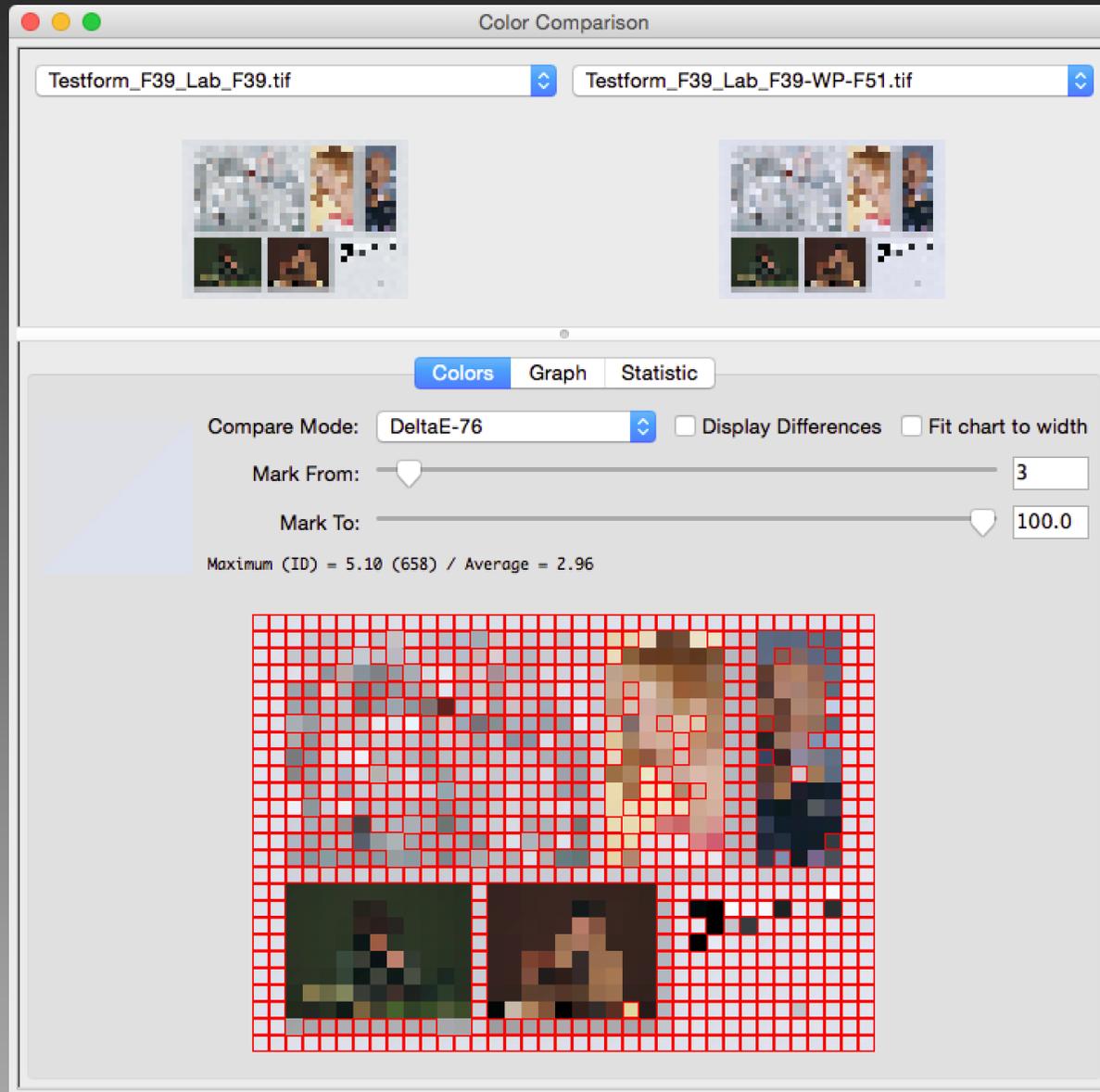
- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: ISOcoated\_v2\_bas.icc (FOGRA39)

# Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: ISOcoated\_v2\_bas.icc (FOGRA39)
  - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt  $L^*a^*b^*$ : 95 / 0 / -2
  - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt  $L^*a^*b^*$ : 95.0 / 1.5 / -6.0

# Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

$L^*a^*b^*$ : 95.0 / 0 / -2



$L^*a^*b^*$ : 95.0 / 1.5 / -6.0



# Fazit



# Fazit

- ⊕ Produktionspapiere besitzen optische Aufheller und die ICC-Profile „ISOcoated\_v2“ und „PSO\_Uncoated\_ISO12647“ berücksichtigen dies nicht ausreichend

# Fazit

- ⊕ Produktionspapiere besitzen optische Aufheller und die ICC-Profile „ISOcoated\_v2“ und „PSO\_Uncoated\_ISO12647“ berücksichtigen dies nicht ausreichend
- ⊕ Folgen:
  - ⊕ Farbverschiebungen im Druckprodukt im Vergleich zu einem Proof nach F39 oder F47

# Fazit

- ⊕ Produktionspapiere besitzen optische Aufheller und die ICC-Profile „ISOcoated\_v2“ und „PSO\_Uncoated\_ISO12647“ berücksichtigen dies nicht ausreichend
- ⊕ Folgen:
  - ⊕ Farbverschiebungen im Druckprodukt im Vergleich zu einem Proof nach F39 oder F47
  - ⊕ Reklamationen

# Lösung



# Lösung

- ⊕ „Lithografieren an der Druckmaschine“  
> teuer und nicht reproduzierbar

# Lösung

⊕ Druckprozess nach ISO 12647-2:2013  
einrichten +



# Lösung

- ⊕ Druckprozess nach ISO 12647-2:2013 einrichten +
  - ⊕ gelieferte ISOcoated\_v2 bzw. PSO\_Uncoated\_ISO12647 mittels DeviceLink nach PSOcoated\_v3 bzw. PSOUNcoated\_v3\_FOGRA52 konvertieren

# Lösung

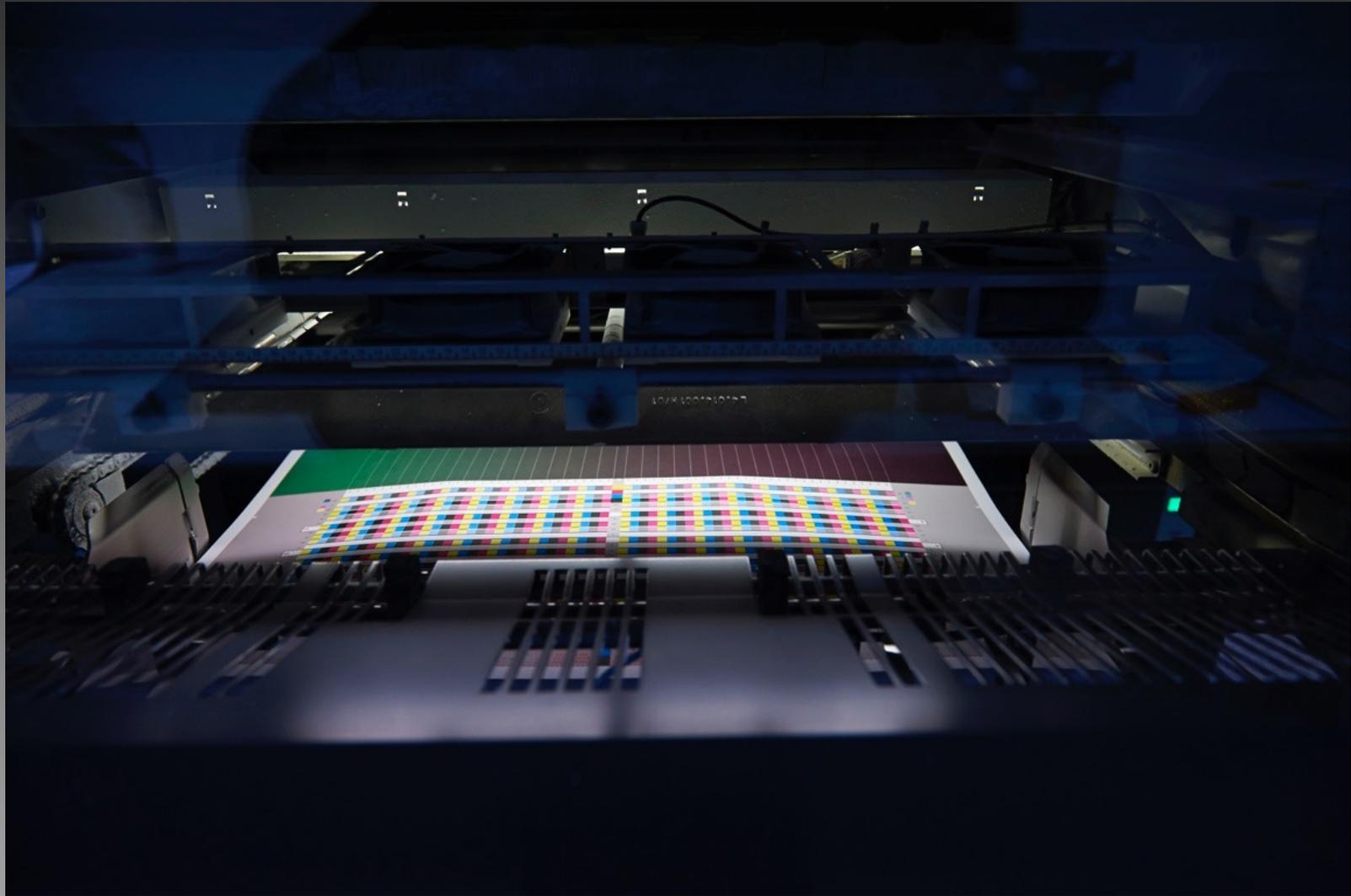
- ⊕ Druckprozess nach ISO 12647-2:2013 einrichten +
  - ⊕ gelieferte ISOcoated\_v2 bzw. PSO\_Uncoated\_ISO12647 mittels DeviceLink nach PSOcoated\_v3 bzw. PSOUNcoated\_v3\_FOGRA52 konvertieren
  - ⊕ **oder** Datenanlieferung bereits PSOcoated\_v3 bzw. PSOUNcoated\_v3\_FOGRA52



# Prozesskalibrierung mit „pressSETUP®“



# Prozesskalibrierung mit „pressSETUP“<sup>©</sup>



# basIColor PSOrady

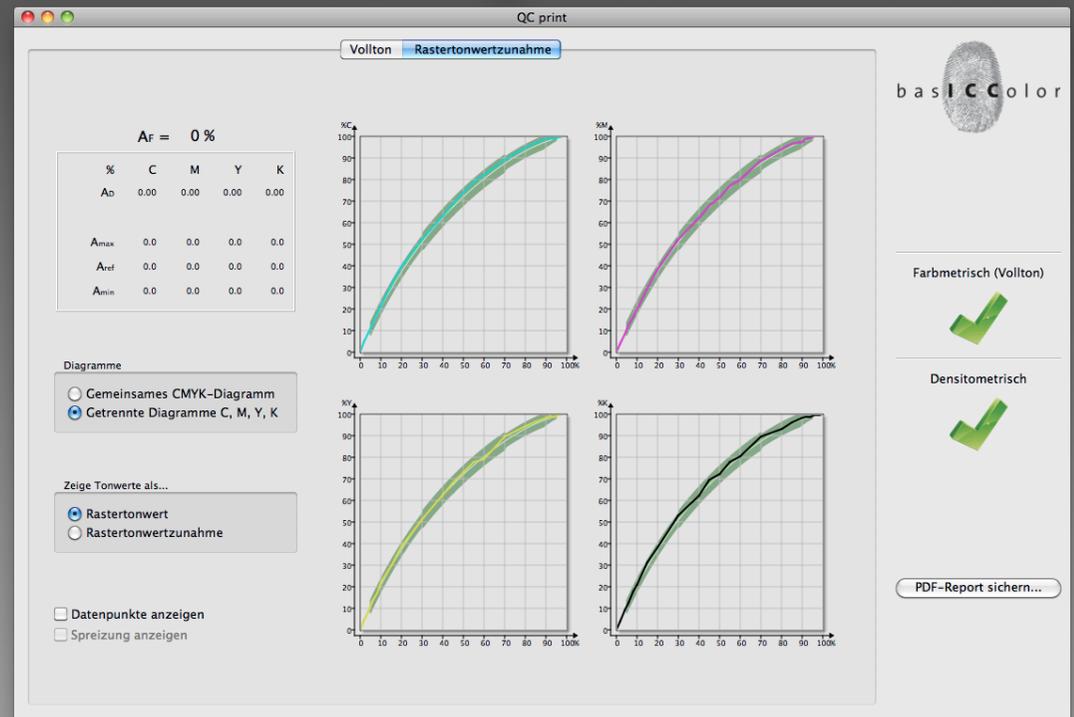
# basICColor PSOready

- ⊕ Produktions-Bundle zur Prozesskalibrierung, -überprüfung und -überwachung

# basICColor PSOready

⊕ Produktions-Bundle zur Prozessskalibrierung,  
-überprüfung und -überwachung

⊕ Software



# basICColor PSOready

⊕ Produktions-Bundle zur Prozessskalibrierung,  
-überprüfung und -überwachung

⊕ Software

⊕ Testform



# basICColor PSOready

- ⊕ Produktions-Bundle zur Prozessskalibrierung, -überprüfung und -überwachung
  - ⊕ Software
  - ⊕ Testform
  - ⊕ QuickGuide



# basICColor PSOready

⊕ Produktions-Bundle zur Prozesskalibrierung,  
-überprüfung und -überwachung

⊕ Software

⊕ Testform

⊕ QuickGuide

⊕ Checkliste

basICColor<sup>®</sup> **pressSETUP Checkliste** v1.0 ✓

**Druckvorstufe**

- „Colormangement“ bei der Belichtung der pressSETUP Testform im Workflow-System **ausgeschaltet**
- pressSETUP Druckform **ohne** Colormangement im RIP belichtet
- CTP-System belichtet **linear** (50% Rasterwert ergibt 50% auf der Druckplatte)
- Stichprobenartige Messung der Rasteronwerte auf der jeweiligen Druckplatte (25% -> 25%; 50% -> 50%; usw.)
- pressSETUP Testform mit **Produktionsraster / -rasterform / -rasterweite** belichtet

Unterschrift \_\_\_\_\_

**Druck**

- Automatische Farbzonenvoreinstellung der Maschine **ausgeschaltet** (CIP3 PPF / CIP4 JDF: off)
- Automatische Zoneneinstellung per Messsystem **ausgeschaltet** (Online-Messung: off)
- Empfohlener **Nass-Dichte-Sollwert** mit dem Produktionsmesssystem in der Mitte des Druckbogens eingestellt (Dichtewerte aus früheren Produktionen oder vom Hersteller)
- Alle Farbstellzonen über die Druckbogenbreite auf **gleichen** Wert wie in der Mitte eingestellt
- Nassdichten** mit dem Produktionsmessgerät erfasst und dokumentiert
- Ausfüllen der **Optionalen Angaben | Notizen** auf dem pressSETUP Druckbogen empfohlen

Unterschrift \_\_\_\_\_

Bitte prüfen Sie, ob eine aktuellere pressSETUP Checkliste verfügbar ist: [www.basICColor.de/pressSETUP-Checkliste](http://www.basICColor.de/pressSETUP-Checkliste)

# pressSETUP<sup>©</sup> Testform



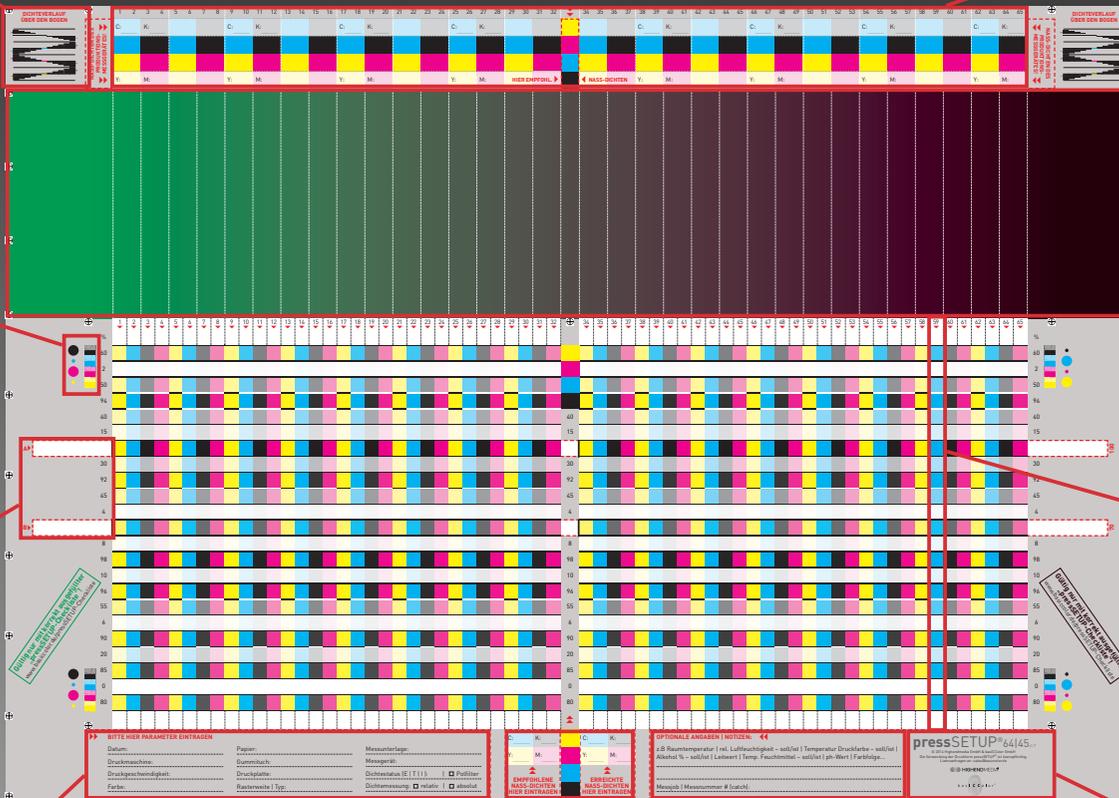
# pressSETUP<sup>©</sup> Testform

- ⊕ Eine einzige Form für Volltonfärbung, Normalfärbung, Ermittlung von Nassdichten, Druckkennlinie und zur CTP Kalibrierung

# pressSETUP<sup>®</sup> Testform

## Dichteverlaufs-Diagramm

Dieses Diagramm zeigt den idealen Dichteverlauf über die Breite des Druckbogens für die einzelnen Primärfarben an. Der Nullpunkt für die Über-/Unterfärbung liegt idealerweise in der Mitte des Druckbogens.



## Handdensitometer-Messbereich

In diesem Bereich können die Volltondichten der einzelnen Primärfarben mit einem Handdensitometer ausgemessen und dokumentiert werden.

## Schieben und Dublieren

In diesem Bereich befinden sich Druckkontrollelemente für das Schieben und Dublieren. Weiterhin findet man dort auch Kreise in den Primärfarben. Die großen Kreise entsprechen einer Überfärbung der Farbe in diesem Bereich die kleinen Kreise weisen auf eine Unterfärbung hin.

## Farbverlauf

Durch diesen Farbverlauf über die Druckbogenbreite kommt es in den verschiedenen Farbzonen zu einer unterschiedlich starken Farbabnahme der Primärfarben – dadurch wird gezielt Unter- und Überfärbung erreicht.

## Volltondichten & Druckkontrast

Diese beiden Messreihen (A und B) dienen zur Bestimmung der Volltondichten und des relativen Druckkontrastes.

## TWZ - Tonwertzunahmekurven

Die Spalten 1-65 dienen der Messung der Tonwertzunahmekurven aller vier Grundfarben. Für die Ermittlung der TWZ wird pro Primärfarbe jeweils nur der Streifen aus der Zone ausgemessen für die die optimale Dichte, Farbschichtdicke, bzw. Farbort ermittelt wurde.

## Informationsbereich

In diesem Bereich werden die Parameter zu dem Druckjob eingetragen. Diese dienen zur Dokumentation.

## Nass- und Trockendichten

Die ermittelten Nass- und Trockendichten werden in diesem Bereich zur Dokumentation eingetragen.

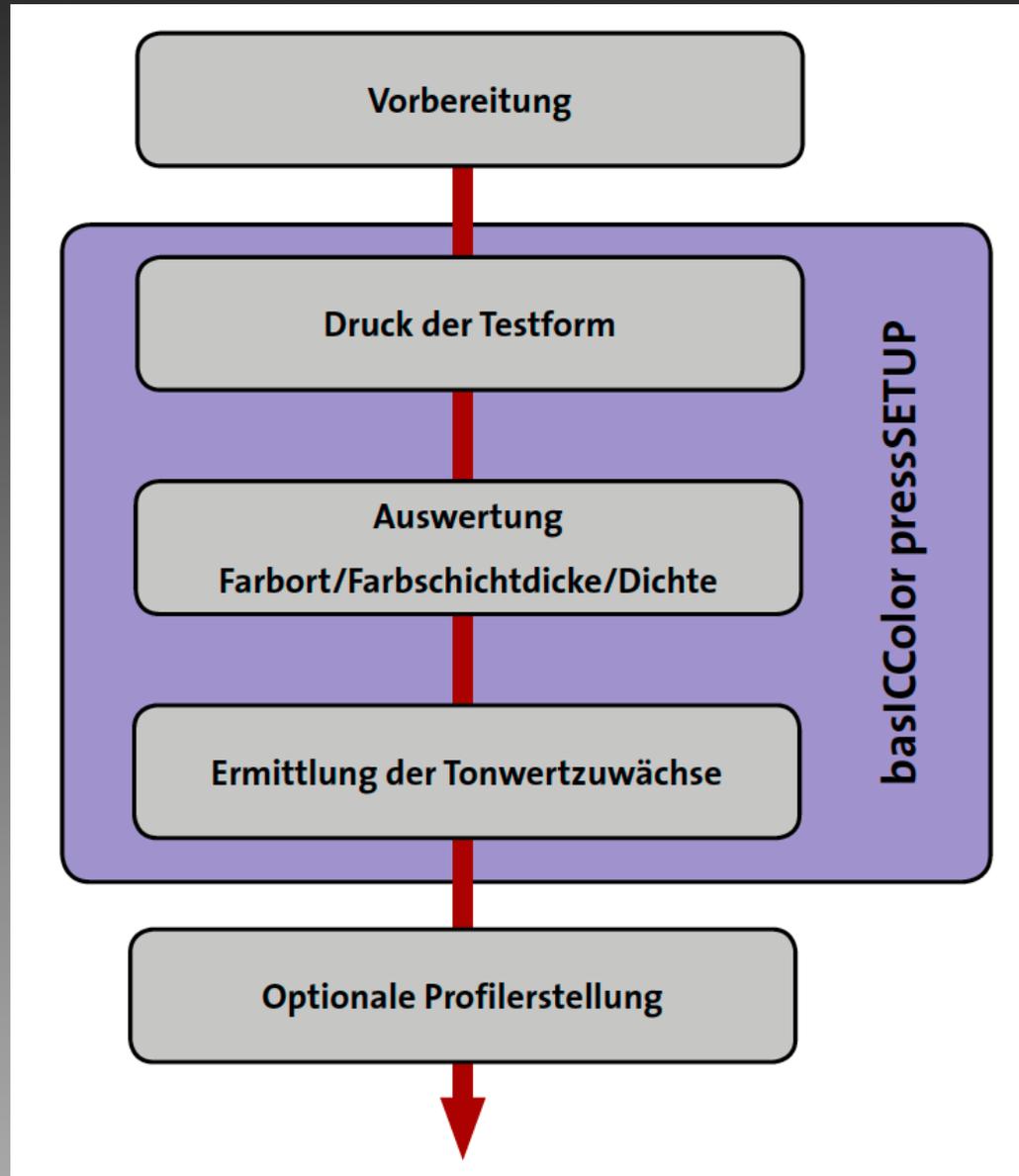
## Optionale Angaben/Notizen

In diesem Bereich können zusätzliche Informationen zu dem Job, bzw. zu den Druckbedingungen angegeben werden.

## Copyright & Version

Genaue Angaben zum Copyright und der genutzten Version der basICColor pressSETUP-Testform befinden sich hier.

# Arbeitsablauf



# Vorbereitung

## basI C Color<sup>®</sup> pressSETUP Checkliste v1.0

### Druckvorstufe

- „Colormangement“ bei der Belichtung der pressSETUP Testform im Workflow-System **ausgeschaltet**
- pressSETUP Druckform **ohne** Colormangement im RIP belichtet
- CTP-System belichtet **linear** (50% Rastertonwert ergibt 50% auf der Druckplatte)
- Stichprobenartige Messung der Rastertonwerte auf der jeweiligen Druckplatte (25% -> 25%; 50% -> 50%; usw.)
- pressSETUP Testform mit **Produktionsraster** / -**rasterform** / -**rasterweite** belichtet

Unterschrift \_\_\_\_\_

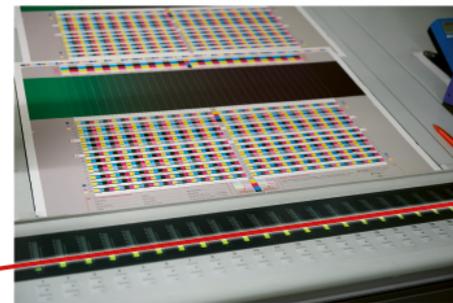
### Druck

- Automatische Farbzonenvoreinstellung der Maschine **ausgeschaltet** (CIP3 PPF / CIP4 JDF: off)
- Automatische Zoneneinstellung per Messsystem **ausgeschaltet** (Online-Messung: off)
- Empfohlener **Nass-Dichte-Sollwert** mit dem Produktionsmesssystem in der Mitte des Druckbogens eingestellt (Dichtewerte aus früheren Produktionen oder vom Hersteller)
- Alle Farbstellzonen über die Druckbogenbreite auf **gleichen** Wert wie in der Mitte eingestellt
- Nassdichten** mit dem Produktionsmessgerät erfasst und dokumentiert
- Ausfüllen der **Optionalen Angaben | Notizen** auf dem pressSETUP Druckbogen empfohlen

Unterschrift \_\_\_\_\_

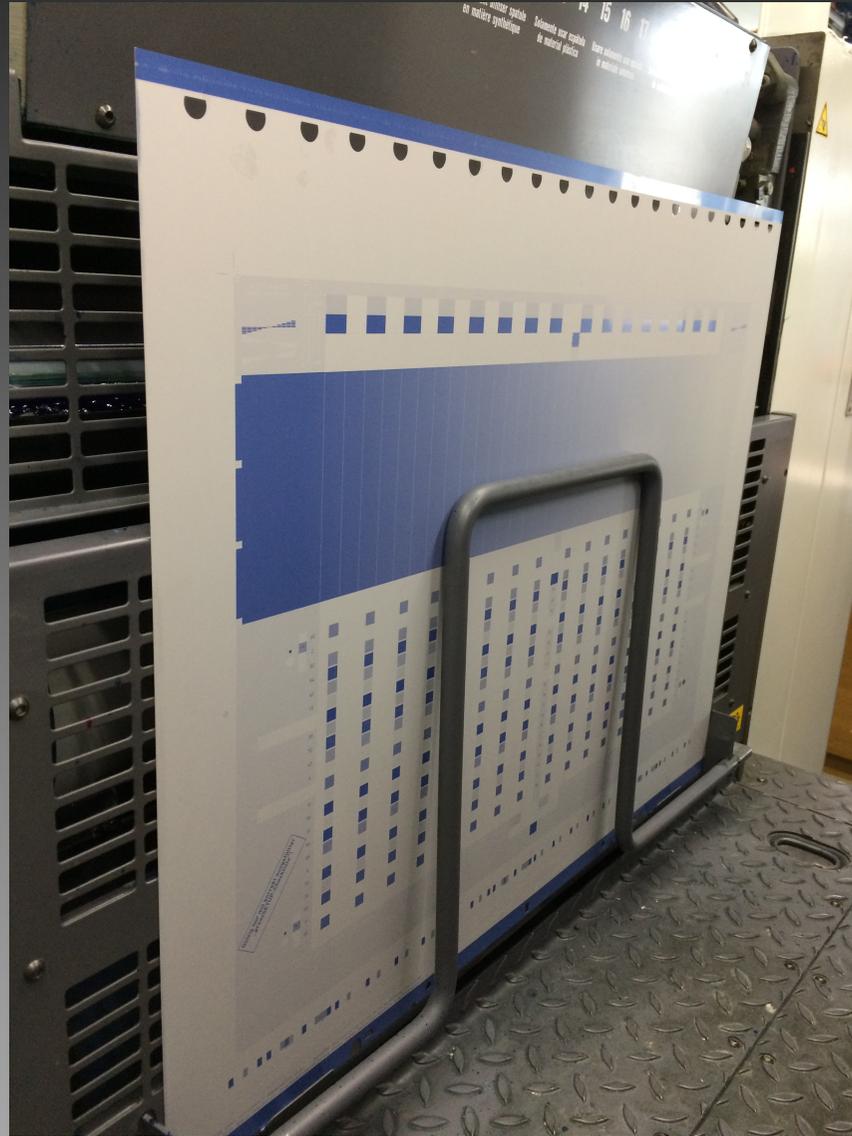


Bitte prüfen Sie, ob eine aktuellere pressSETUP Checkliste verfügbar ist: [www.basI CColor.de/pressSETUP-Checkliste](http://www.basI CColor.de/pressSETUP-Checkliste)



# pressSETUP<sup>©</sup> Andruck

# pressSETUP<sup>©</sup> Andruck



# pressSETUP<sup>®</sup> Andruck

⊕ Nassdichten messen und eintragen

K: 1,07	C: 0,86	1,05	0,89	K: 1,02	C: 0,91	0,99	0,94
M: 1,09	Y: 1,02	1,06	1,05	M: 1,03	Y: 1,08	1,00	1,11

# pressSETUP<sup>®</sup> Andruck

⊕ Nassdichten messen und eintragen

K: 1,07	C: 0,86	1,05	0,89	K: 1,02	C: 0,91	0,99	0,94
M: 1,09	Y: 1,02	1,06	1,05	M: 1,03	Y: 1,08	1,00	1,11

⊕ *oder* Inline messen und speichern



# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

# pressSETUP<sup>®</sup> Auswertung

- ⊕ Bestimmung des kleinsten  $\Delta E$  zu einer Referenz (FOGRA51) *oder* des maximalen Druckkontrastes (Normalfärbung)

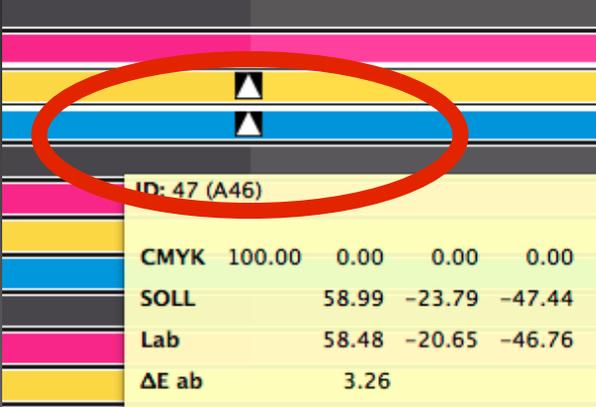


# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung



# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

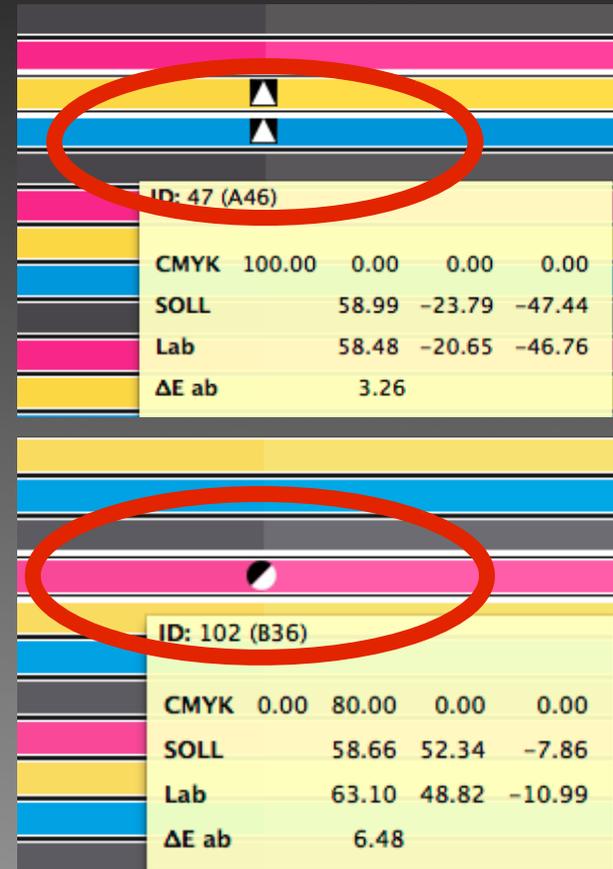
⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand ( $\Delta E$ ) zu einer Referenz...



ID: 47 (A46)				
CMYK	100.00	0.00	0.00	0.00
SOLL	58.99	-23.79	-47.44	
Lab	58.48	-20.65	-46.76	
$\Delta E$ ab	3.26			

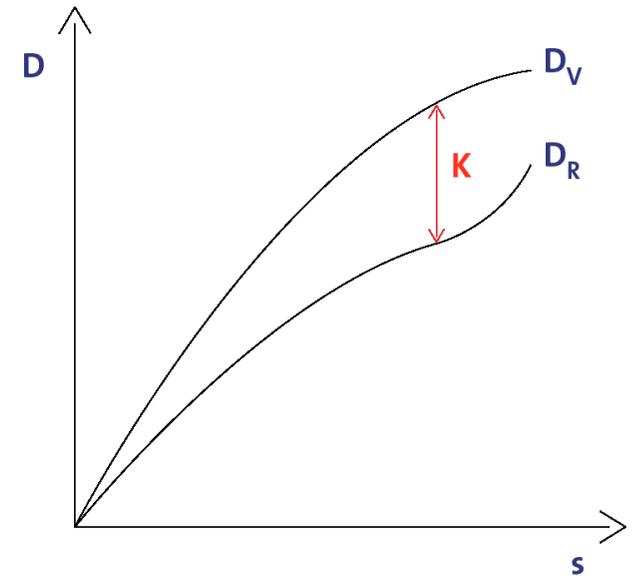
# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

- ⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand ( $\Delta E$ ) zu einer Referenz...
- ⊕ ... und auf den 70% Feldern der maximale Druckkontrast (Normalfärbung) angezeigt!



# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

- ⊕ In **basICColor catch QC** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand ( $\Delta E$ ) zu einer Referenz...
- ⊕ ... und auf den 70% Feldern der maximale Druckkontrast (Normalfärbung) angezeigt!



Funktionaler Zusammenhang zwischen der optischen Dichte  $D$  und der Farbschichtdicke  $s$ , wobei die größte Dichtedifferenz zwischen Volltondichte  $D_V$  und Rastertondichte  $D_R$  den maximalen Druckkontrast  $K$  kennzeichnet.

# pressSETUP<sup>®</sup> Auswertung

- ⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand ( $\Delta E$ ) zu einer Referenz...
- ⊕ ... und auf den 70% Feldern der maximale Druckkontrast (Normalfärbung) angezeigt!
- ⊕ Die zuvor ermittelten Nassdichten in derselben Druckzone sind die Referenzen für die Prozesskontrolle!

ID: 47 (A46)				
CMYK	100.00	0.00	0.00	0.00
SOLL	58.99	-23.79	-47.44	
Lab	58.48	-20.65	-46.76	
$\Delta E$ ab	3.26			

ID: 102 (B36)				
CMYK	0.00	80.00	0.00	0.00
SOLL	58.66	52.34	-7.86	
Lab	63.10	48.82	-10.99	
$\Delta E$ ab	6.48			

K: 1,07	C: 0,86	1,05	0,89	K: 1,02	C: 0,91	0,99	0,94
M: 1,09	Y: 1,02	1,06	1,05	M: 1,03	Y: 1,08	1,00	1,11



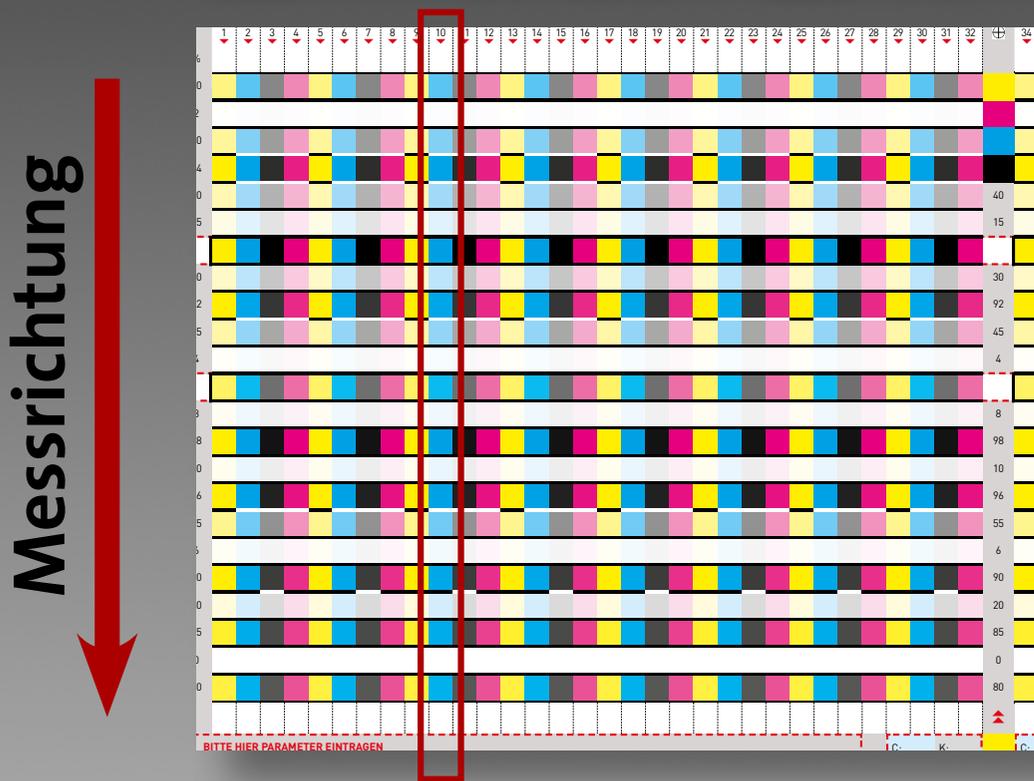
# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten  $\Delta E$  bzw. Normalfärbung

# pressSETUP<sup>®</sup> Auswertung

- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten  $\Delta E$  bzw. Normalfärbung



# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten  $\Delta E$  bzw. Normalfärbung
- ⊕ Mitteln über mehrere Bögen und automatische Übergabe der Messwerte an **basICColor *calibrate***

# pressSETUP<sup>©</sup> Auswertung

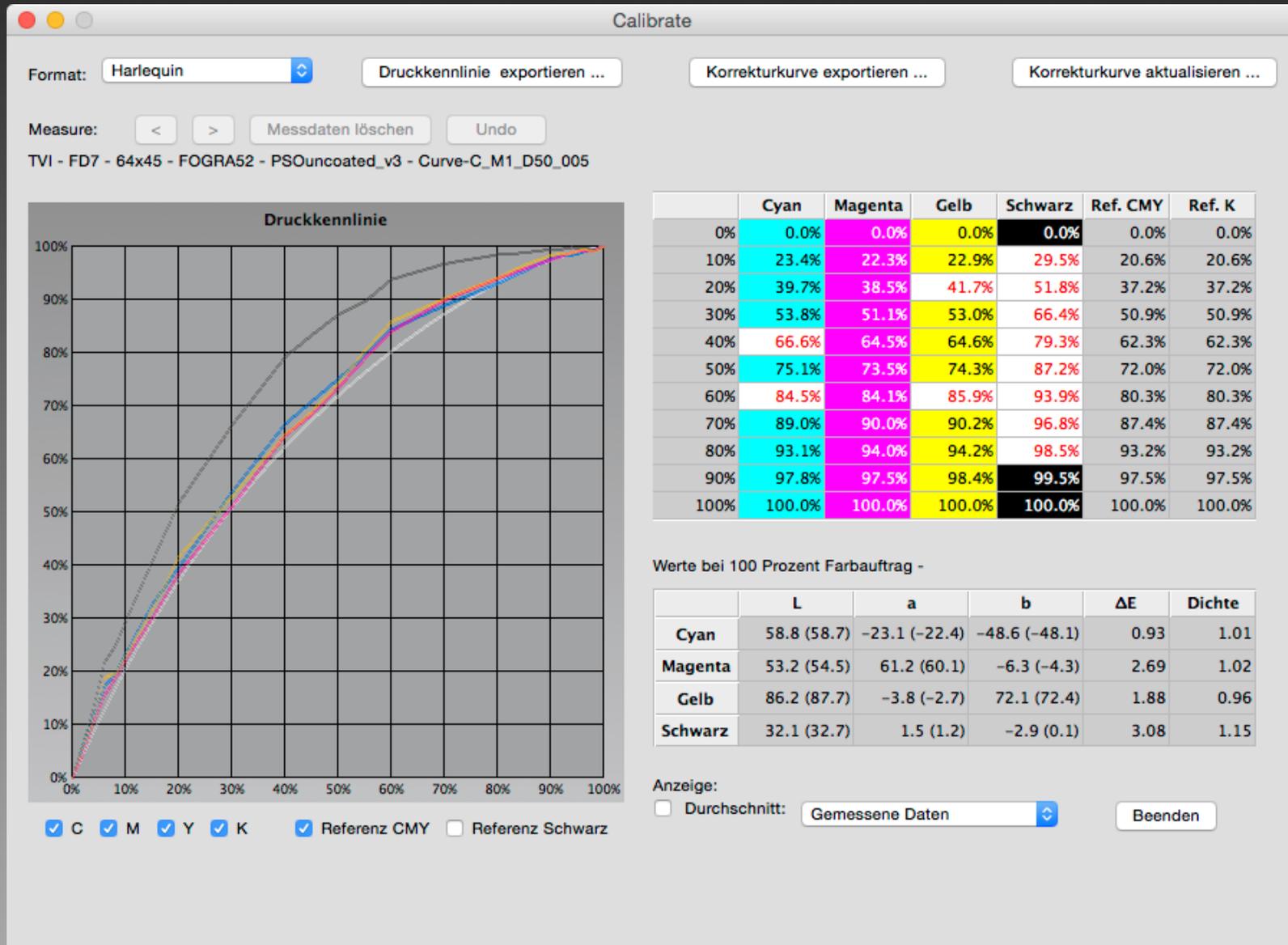
- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten  $\Delta E$  bzw. Normalfärbung
- ⊕ Mitteln über mehrere Bögen und automatische Übergabe der Messwerte an **basIColor *calibrate***
- ⊕ ***oder*** manuelles Eintragen der TWZ-Werte im RIP

# Prozesskalibrierung

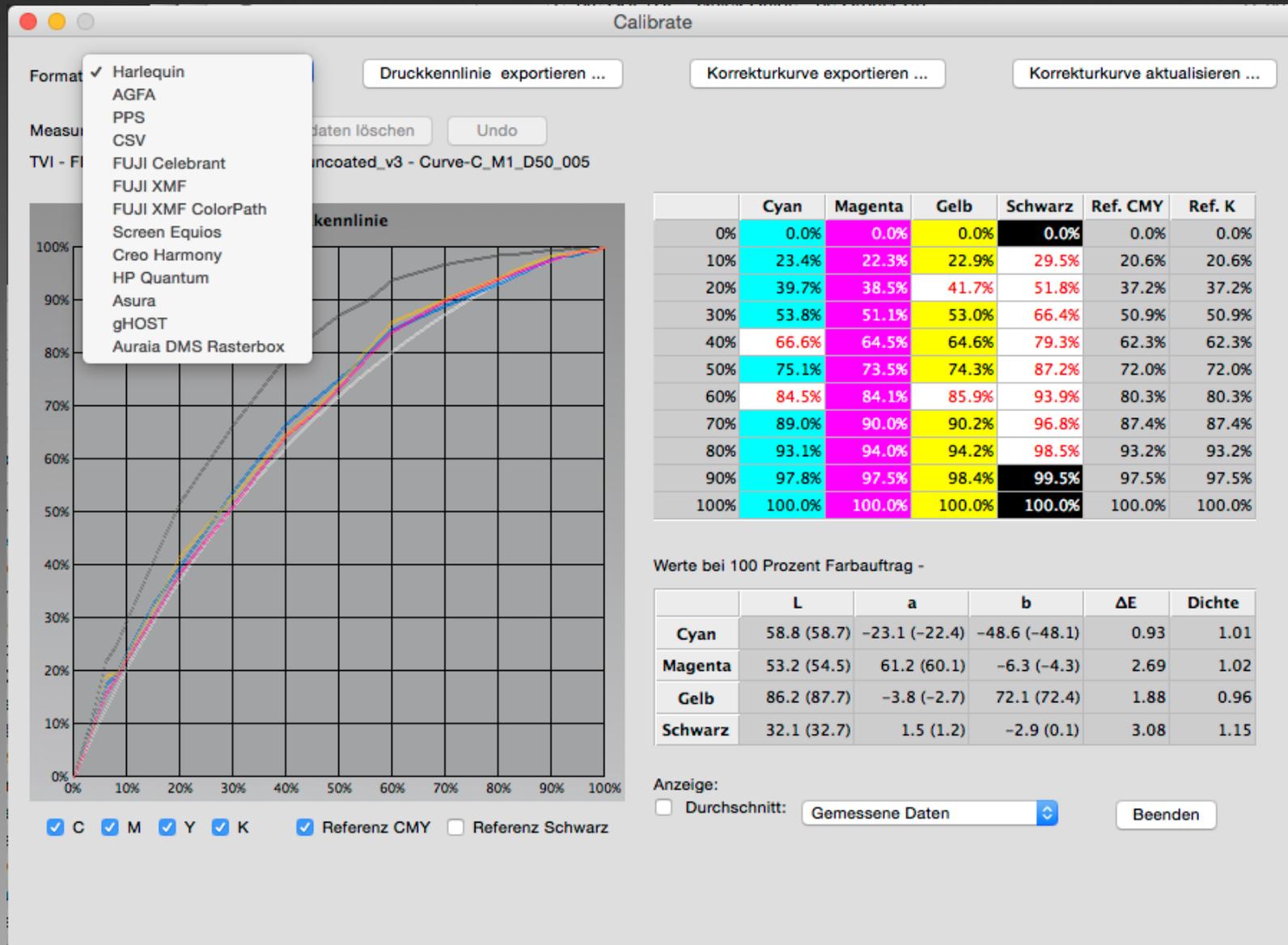
# Prozesskalibrierung

- ⊕ Ermitteln der Druckkennlinie oder der Korrekturkurve – abhängig vom RIP – in **basICColor *calibrate***

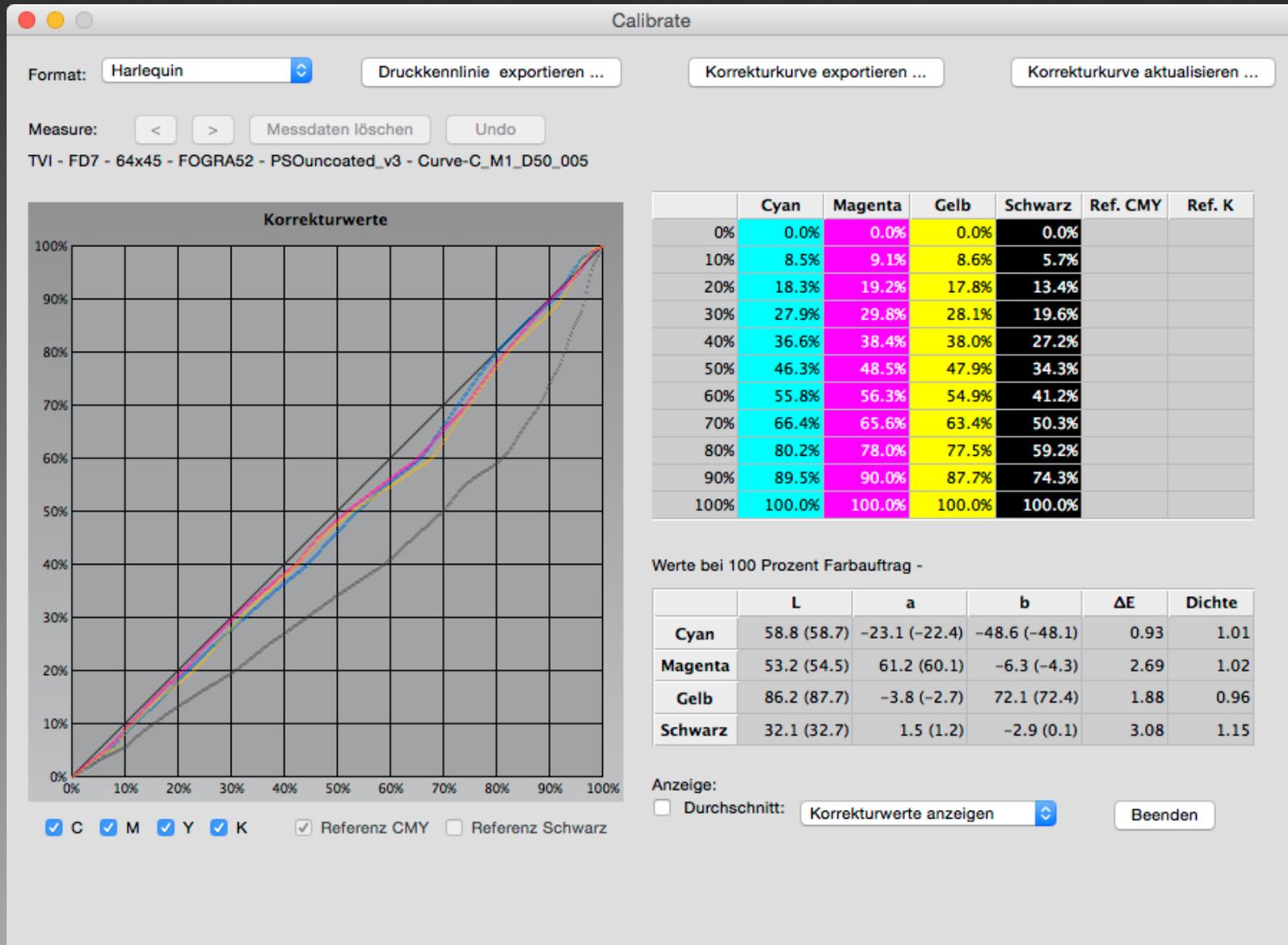
# Prozesskalibrierung



# Prozesskalibrierung



# Prozesskalibrierung



# Prozesskalibrierung

# Prozesskalibrierung

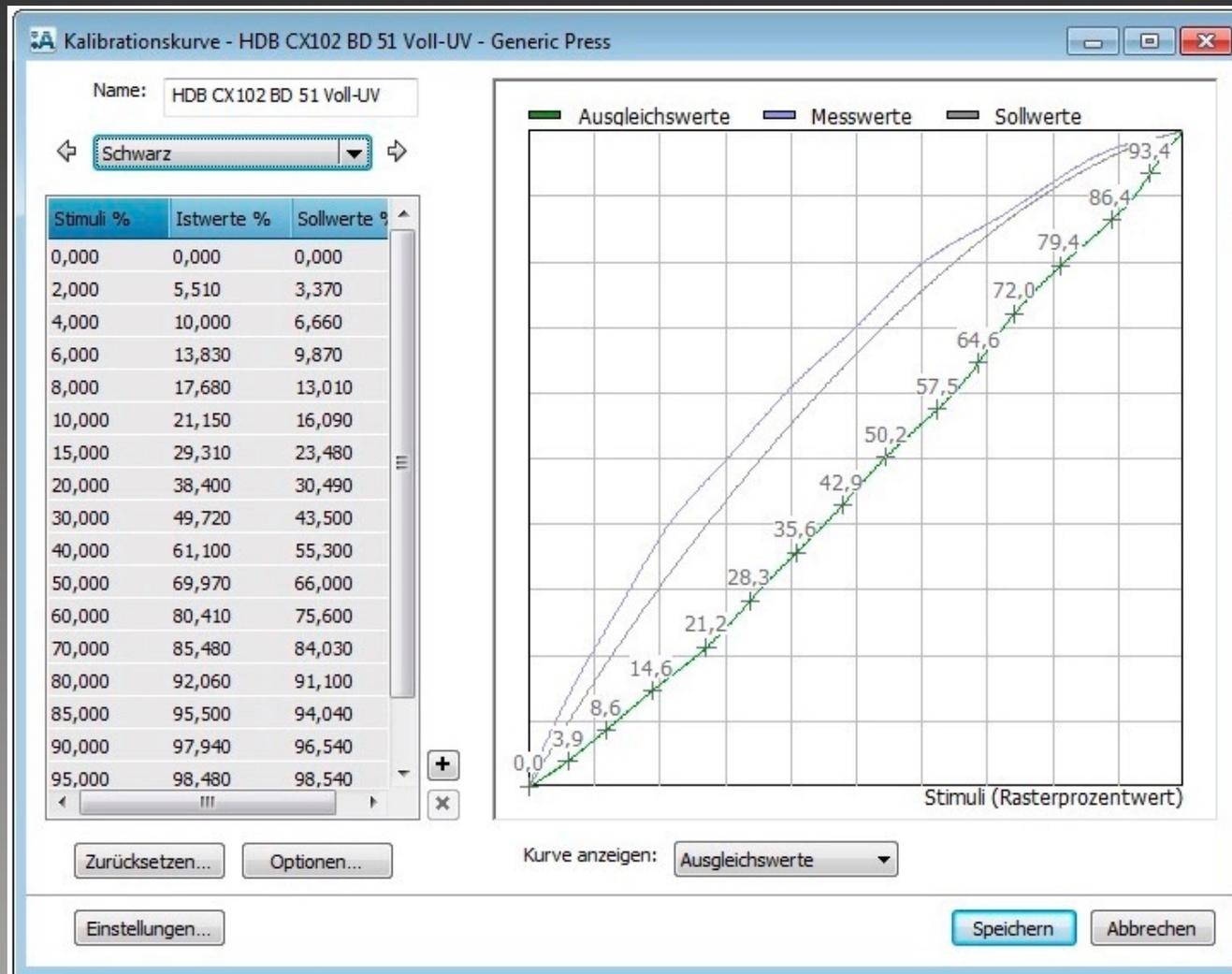
⊕ Beispiel: Agfa Apogee



# Prozesskalibrierung

- ⊕ Beispiel: Agfa Apogee
- ⊕ Einfacher Import der Druckkennlinie ohne manuelles Abtippen der gedruckten Tonwerte

# Prozesskalibrierung



# Prozesskontrolle

# Prozesskontrolle

- ⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)

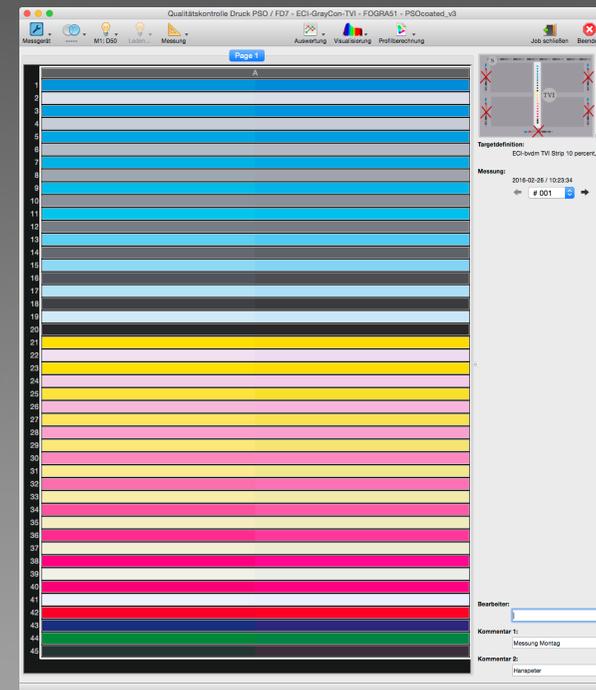
# Prozesskontrolle

- ⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



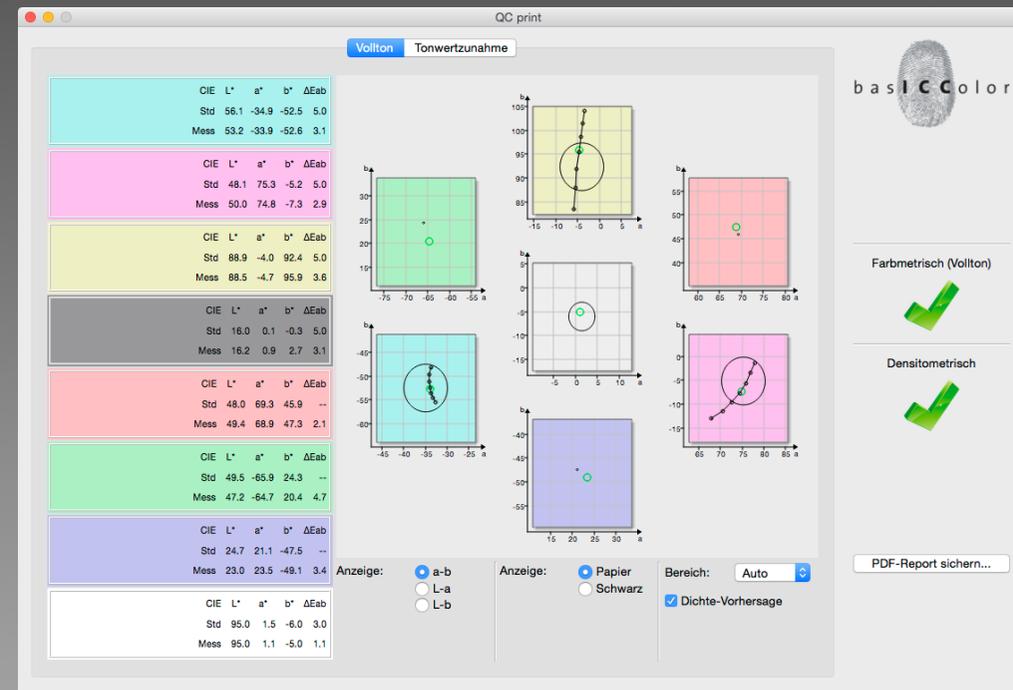
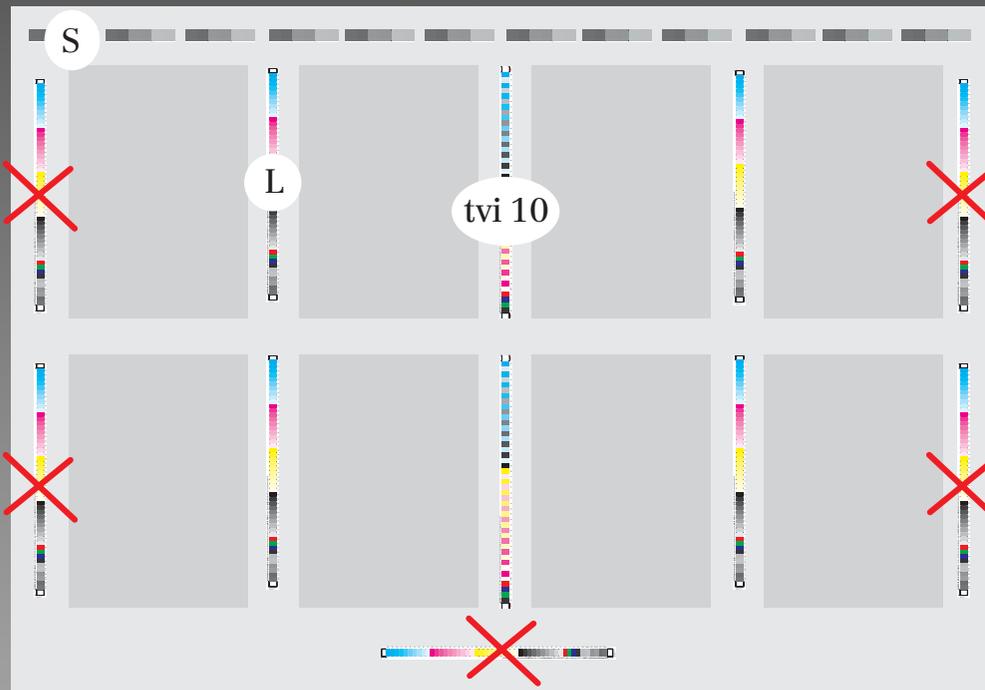
# Prozesskontrolle

⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



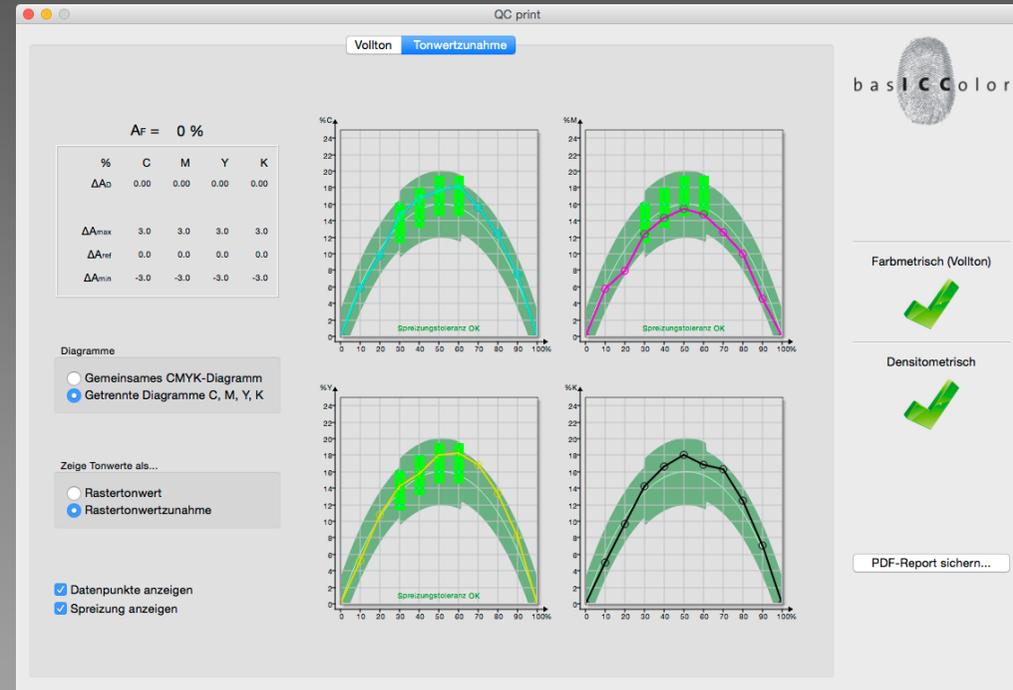
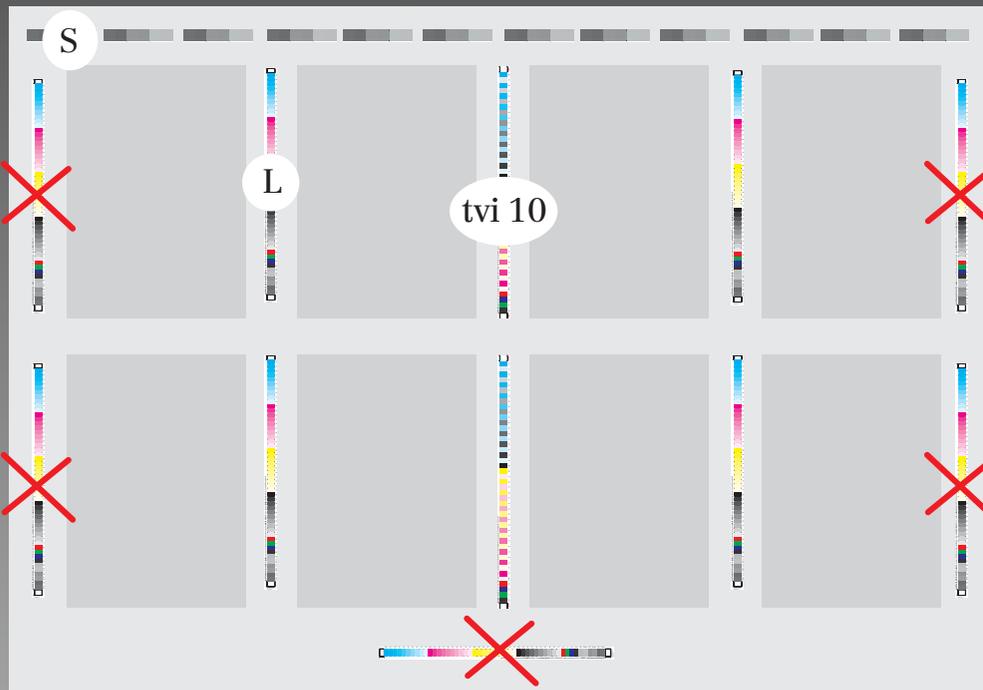
# Prozesskontrolle

⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen  
(z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



# Prozesskontrolle

⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



# Prozesskalibrierung aktualisieren

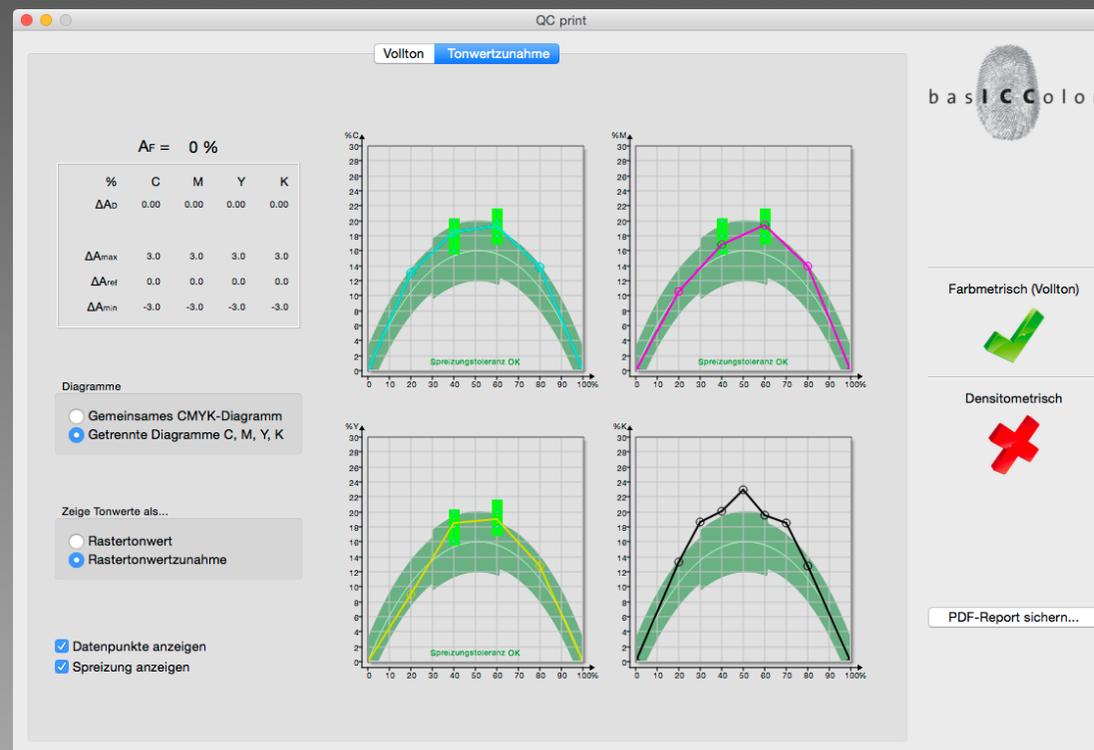


# Prozesskalibrierung aktualisieren

- ⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck

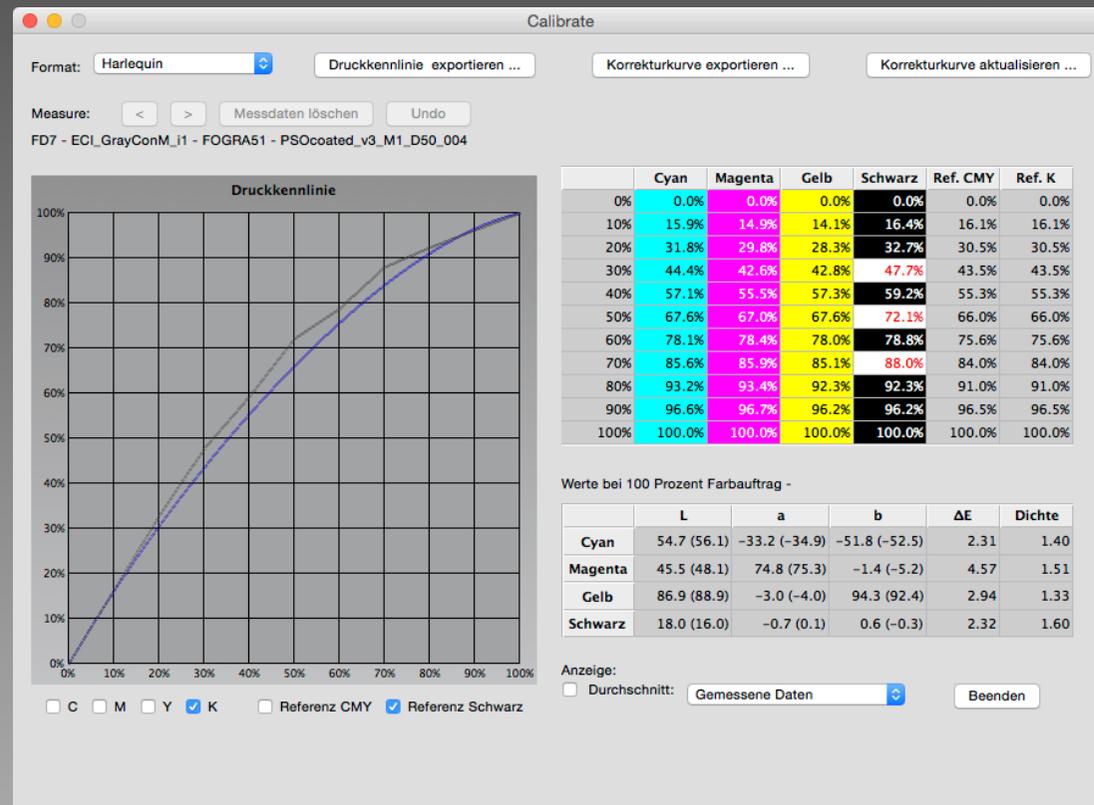
# Prozesskalibrierung aktualisieren

⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck



# Prozesskalibrierung aktualisieren

⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck



# Prozesskalibrierung aktualisieren

⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck

The screenshot shows the 'Calibrate' software interface. At the top, there are buttons for 'Druckkennlinie exportieren ...', 'Korrekturkurve exportieren ...', and 'Korrekturkurve aktualisieren ...' (the last one is highlighted with a red box). Below these are 'Format: Harlequin', 'Measure: < > Messdaten löschen Undo', and the file path 'FD7 - ECI\_GrayConM\_i1 - FOGRA51 - PSOcoated\_v3\_M1\_D50\_004'. The main area contains a graph titled 'Druckkennlinie' with a grid and a blue curve. To the right of the graph are two tables. The first table shows color percentages for Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Ref. CMY, and Ref. K from 0% to 100%. The second table shows 'Werte bei 100 Prozent Farbauftrag' with columns for L, a, b, ΔE, and Dichte for Cyan, Magenta, Gelb, and Schwarz. At the bottom, there are checkboxes for 'C', 'M', 'Y', 'K', 'Referenz CMY', and 'Referenz Schwarz', and a section for 'Anzeige: Durchschnitt: Gemessene Daten' with a 'Beenden' button.

	Cyan	Magenta	Gelb	Schwarz	Ref. CMY	Ref. K
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
10%	15.9%	14.9%	14.1%	16.4%	16.1%	16.1%
20%	31.8%	29.8%	28.3%	32.7%	30.5%	30.5%
30%	44.4%	42.6%	42.8%	47.7%	43.5%	43.5%
40%	57.1%	55.5%	57.3%	59.2%	55.3%	55.3%
50%	67.6%	67.0%	67.6%	72.1%	66.0%	66.0%
60%	78.1%	78.4%	78.0%	78.8%	75.6%	75.6%
70%	85.6%	85.9%	85.1%	88.0%	84.0%	84.0%
80%	93.2%	93.4%	92.3%	92.3%	91.0%	91.0%
90%	96.6%	96.7%	96.2%	96.2%	96.5%	96.5%
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

	L	a	b	ΔE	Dichte
Cyan	54.7 (56.1)	-33.2 (-34.9)	-51.8 (-52.5)	2.31	1.40
Magenta	45.5 (48.1)	74.8 (75.3)	-1.4 (-5.2)	4.57	1.51
Gelb	86.9 (88.9)	-3.0 (-4.0)	94.3 (92.4)	2.94	1.33
Schwarz	18.0 (16.0)	-0.7 (0.1)	0.6 (-0.3)	2.32	1.60

# Prozesskalibrierung mit „pressSETUP<sup>©</sup>“



Prozesskalibrierung mit „pressSETUP<sup>©</sup>“

# Demo

VIELEN DANK !!!

b a s **I C C** o l o r



basICColor GmbH  
Maistraße 18  
D-82377 Penzberg  
+49 (0) 88 56 - 93 25 05

<http://www.basICColor.de> • [info@basICColor.de](mailto:info@basICColor.de) • [www.colormangement.org](http://www.colormangement.org)