

Farby standardowe do druku opakowań Gecko[®] Frontal Uni Raster

Zastosowanie

Druk zewnętrzny wklęsłodrukowy i fleksograficzny na następujących grupach podłoży drukowych:

- Folie poliolefinowe jak LDPE, HDPE, stabilizowana folia OPP dostatecznie i równomiernie aktywowane
- Chemicznie aktywowany Polyester
- Celofan MS, XS po dodaniu środków poprawiających rozlewność
- Folia aluminiowa pokryta lakierem nitrocelulozowym ,papier ,karton

Typowe zastosowania

- Wysokogatunkowe opakowania produktów spożywczych
- W zestawie z odpowiednimi bielami druk opakowań chleba
- Opakowania artykułów higienicznych
- Taśma do automatów konfekcjonujących i pakujących
- Reklamówki z folii poliolefinowych

Charakterystyka

- Farby rozpuszczalnikowe na bazie nitrocelulozy
- Seria farb szybko schnących o łagodnym zapachu do wysokojakościowego druku fleksograficznego
- Odpowiednia dla klisz gumowych i fotopolimerowych wszystkich znanych producentów
- Odporne na sterylizację opakowania chleba wraz z właściwą 2-składnikową bielą lub 1-składnikową przy użyciu specjalnych pigmentów

Przyczepność	5
Odporność na zadrapanie	4
Odporność na mięcie	4
Odporność na ścieranie	4
Odporność na zgrzewanie	
	gładkie urządzenie 180 C, 1 bar, 1s na folii LDPE
	rowkowane urządzenie 140C, 3 bary, 1s na folii LDPE
Odporność na wodę	zależna od pigmentu
Odporność na wymrażanie	zależna od pigmentu
Odporność na tłuszcze spożywcze	zależna od pigmentu
Odporność na migrację	zależna od pigmentu
Światłotrwałość (w skali wełnianej 1 – 8 apla)	w zależności od pigmentu, przynajmniej 3 przeważnie 5 – 7
Lepkość fabryczna	30 – 60 . / ISO 2431 – kubek 5 (23°C) 25 – 40 s / DIN – kubek 4 mm (23° C)
Lepkość drukowa (zalecenie)	60 – 70 s / ISO 2431 – kubek 4 (23°C) 14 – 30 s / DIN – kubek 4 mm (23°C)
	obowiązującą normą jest norma ISO

Oznakowanie

Według przepisów o substancjach niebezpiecznych – patrz w karcie charakterystyki preparatu

Punkt zapłonu: < 21 °C

GGVE/GGVS: 3/F1 · IMDG: 3.2 · ICAO/IATA: 3 · UN-Nr: 1210 · Gr. opakowań: II

Pozostałe informacje zawiera karta charakterystyki preparatu.

Środki pomocnicze

Rozcieńczalnik

Fleksografia

etanol lub mieszanka etanol/octan etylu 9:1

Mieszanka etanol/ octan n-propylu 9:1

Wklęsłodruk

Mieszanka etanol/octan etylu 9:1

Opóźniacz schnięcia

etoxypropanol lub metoksypropanol

Przyspieszacz schnięcia

octan etylu

Rozjaśniacz

z serii Gecko Frontal Uni Raster

Lakier dodatkowy

z serii Gecko Frontal Uni Raster

Odpieniacz

60 S 6130 09

Zmywacz

etanol lub mieszanka etanol/octan etylu

Wskazówki technologiczne

Farby serii Gecko® Frontal Uni Raster można drukować na jednoskładnikowej bieli podkładowej lub dwuskładnikowej dla uzyskania wysokiej odporności mechanicznej.

Przy wytwarzaniu reklamówek z wystancowanym otworem do chwytania istnieje niebezpieczeństwo zmniejszenia przyczepności farb i odporności na szorowanie, ponieważ przy dużym obciążeniu torby Wyciąga się silnie folia.

Drukując opakowania z folii PE artykułów higienicznych, gdy folia zawiera więcej niż 600 ppm środka poślizgowego, należy zwrócić uwagę na własności z tego wynikające.

Przy druku na foliach OPP na niektórych foliach mogą wystąpić problemy z przyczepnością (test Tesa). W takich przypadkach zalecamy dodanie do farby środka poprawiającego przyczepność w ilości 1,5 – 2,0%. Zaleca się również zapewnienie wystarczającego i równomiernego aktywowania koronowego

Drukując opakowania chleba poddawane sterylizacji należy właściwie dobrać biel podkładową i odpowiednie pigmenty odporne na sterylizację.

Niewłaściwy wybór komponentów może prowadzić do migracji lub sklejenia .

Wybór odcienia farby

Dla wymieszania farby o pożądanym odcieniu dysponujemy szeroką paletą pigmentów. W zależności od późniejszego przeznaczenia podłoża drukowego w powiązaniu z wpływem pakowanych produktów konieczny jest staranny wybór rodzajów pigmentu, aby znaleźć optymalne rozwiązanie dla relacji pomiędzy jakością, ceną i wydajnością.

Wskazówki użytkowe

Farby serii Gecko® Frontal Uni Raster mogą być ze sobą mieszane bez ograniczeń. Przez użyciem farby dobrze wymieszać i w warunkach normalnych (temperatura 23°C, wilgotność 55%) uzupełnić rozpuszczalnikiem do osiągnięcia wymaganej lepkości drukowej. Przy temperaturze <20°C należy zwrócić uwagę na to, że w przypadku podgrzania farby zmienia się jej lepkość, co może powodować zmianę odcienia koloru podczas druku nakładu. Z tego względu zalecamy składowanie farby w stałej temperaturze pomiędzy 20 a 25°C.

Dla rozjaśnienia odcienia farby zalecamy użycie rozjaśniacza; przez wyłączenie dodanie rozpuszczalnika jako rozcieńczalnika dochodzi do niekorzystnych zmian właściwości odpornościowych.

W przypadku wyższej wilgotności powietrza w pomieszczeniu drukarni, i w zależności od motywu rysunku mniejszego przyjmowania farby wskazane jest umiarkowane jej rozcieńczenie octanem etylu lub N-octanem propylu (maksymalnie 10% w przypadku fleksografii), aby utrzymać stabilny obieg farby.

Składowanie

Produkty przechowywane w chłodnym i dobrze przewietrzanym pomieszczeniu w oryginalnie zamkniętych opakowaniach zachowują pełne walory użytkowe przez okres 1 roku. W opakowaniach rozpoczętych i natychmiast zamkniętych maksymalnie do ½ roku.

Farby na pigmentach fanalowych (proszę zwracać uwagę na odpowiednie oznakowania) mają krótszą stabilność składowania.

Przed drukiem należy farby dobrze wymieszać i nie mieszać ich z farbami innych serii.

Zalecenia praktyczne

Przydatność farby odgrywa ważną rolę w powodzeniu osiągnięcia dobrej jakości produktu drukowego. Równie ważna jest przydatność podłoża drukowego i posługiwanie się użytymi materiałami na maszynie drukarskiej.

Z tego względu użytkownik musi najpierw sprawdzić wiele istotnych parametrów jakościowych na maszynie drukarskiej zanim zwolni nakład do druku. W przypadku druku nawierzchniowego należy do tego również sprawdzenie przyczepności farby do podłoża, odporności na zdrapywanie, mięcie i ścieranie. Dalsze właściwości mechaniczne jak charakterystyka poślizgowa, odporność na zgrzewanie należy sprawdzać w zależności od sytuacji.

Oczywiście należy sprawdzić zgodność odcienia farby z projektem. Odcień decyduje często o osiąganym połysku w druku nawierzchniowy i zawsze jest postrzegany w powiązaniu z połyskiem podłoża, poddrukową bielą gruntującą i połyskiem własnym farby drukarskiej. Obchodzenie się z farbą na maszynie odnośnie rozcieńczania i rozjaśniania ma istotny wpływ na efekt końcowy. W związku z tym powszechne wykorzystywanie resztek farb o oryginalnej recepturze należy

W celu uniknięcia zakłóceń w druku używanie opóźniacza na maszynie powinno być ograniczone do najniezbędniejszych przypadków.

Ponieważ osiągnięta jakość druku i późniejsza przydatność produktu drukowego nie zależy wyłącznie od farby, to jako producent farby nie możemy dać na nią gwarancji.

Dalsze informacje i porady można uzyskać pod internetowym adresem: WWW.hubergroup.de

Niniejsza informacja techniczna odpowiada aktualnemu stanowi naszej wiedzy w tym temacie i spełnia tylko funkcję informacyjną i doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do roszczeń prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego.