



Gecko® Xtreme-White

Rozpuszczalnikowe farby do druku opakowań giętkich

Uniwersalna biel do laminacji

77 GW 360565

Opis

Uniwersalna biel do laminacji, dostarczana jako produkt gotowy do użycia z farbami z serii Gecko® Bond Top i Gecko® Bond Star. Gecko® Xtreme white oferuje najlepszą dostępną siłę wiązania i rozszerza zastosowanie serii farb Gecko® Bond na wszystkie typowe podłoża drukowe.

Zastosowanie

Wszystkie typowe zastosowania zadruków laminacyjnych, przy druku na foliach z zakresu OPP, chemicznie przygotowanego PET, BOPA i PET koronowany. We wszystkich przypadkach uzyskuje większą siłę wiązania niż standardowe biele laminacyjne Top i Star.

Gecko Bond Top:

Do zastosowania z Gecko® Bond Top w przypadku druku na foli PET przygotowanej chemicznie. W przypadku druku na poliolefinach (takich jak OPP lub PE) zwykły Gecko® Bond Top White daje wystarczającą siłę wiązania, ale Xtreme White podnosi całkowity poziom siły wiązania.

Gecko Bond Star:

W przypadku druku na OPA lub PET koronowany, polecane jest użycie Xtreme White.

Uwaga: Xtreme White nie może być mieszany lub zanieczyszczony farbami innych serii.

Technologia drukowania

Fleksograficzny i wklęsłodrukowy zadruk laminacyjny.

Właściwości

Adhezja	4-5
Siły laminacji	Dokładne wartości zależne od jakości podłoża drukowego, a także rodzaju kleju i wagi użytej folii.

Skala ocen (1 do 5 w oparciu o produkty Gecko) 1 = wartość najniższa, 5 = wartość najwyższa

Uwaga: Wszystkie właściwości są jedynie wskaźnikami i są zależne od zastosowań końcowych. Szczegóły dotyczące metodologii badań będących podstawą informacji o właściwościach łączenia podanych powyżej, można uzyskać w przeglądmie ogólnym metodologii badań.

Podłoża drukowe	Coex OPP	OPP z warstwą akrylanów	PET przyg. chem.	PET koronowany*	BOPA
Folie dolotowe	Coex OPP	PE	PET przyg. chem.	Alu/PE	Folie metalizowane

* Używanie jakości PET koronowanego o napięciu powierzchniowym co najmniej 52 dyn jest wysoce rekomendowane.

Lepkość drukowa

Rozpuszczalniki	Fleksografia 20-25 s. DIN 4		Wklęsłodruk 15-20 s. DIN 4	
Wolny	n-propanol/octan n-propylu	9:1	n-propanol/octan n-propylu	3:1
Standardowy	Etanol/octan etylu	9:1	Etanol/octan etylu	3:1
Opóźniacz	Etoksypropanol		Etoksypropanol	

Środki pomocnicze

Dodatki Xtreme white uzyskuje dobre wiązanie na wszystkich foliach. W niektórych przypadkach (takich jak źle przygotowany OPP) początkowa adhezja może nie być w pełni osiągnięta, ale zostanie uzyskana po kilku godzinach. Dlatego dodatek promotora adhezji nie jest konieczny. Należy unikać wszelkich innych dodatków.

Wskazówki użycia farb drukarskich do produkcji bezpośrednich opakowań żywności

W celu uzyskania informacji o użyciu farb drukarskich do produkcji opakowań żywności, proszę zapoznać się z odpowiednim „**Oświadczeniem o składzie**”. Podane informacje pozwolą na obliczenie poziomu migracji badanej substancji w najgorszym możliwym przypadku.

Testy migracji przeprowadzone w laboratoriach **hubergroup** z zadrukowanymi próbkami, wykonanymi z dostępnej w handlu folii OPP (grubość folii 35 μ , waga po druku 6 g/m², z 95% etanolem jako symulant żywności) i folią PE (grubość folii 50 μ , waga po druku 6 g/m², z 95% etanolem jako symulant żywności) pokazały brak migracji substancji powyżej limitów prawnych. W oparciu o rezultaty tych testów migracji, szacujemy, że farby drukarskie pozwalają na zgodność materiałów drukowanych z wymaganiami prawnymi dla opakowań dla wszelkich produktów spożywczych.

Producent produktu gotowego jest zobligowany prawnie do udowodnienia w drodze właściwych testów migracyjnych, że jest on przydatny do zamierzonego zastosowania.

W celu zachowania niskiej koncentracji pozostałości rozpuszczalnika w folii drukowanej, drukarz musi zapewnić odpowiednie suszenie farb, szczególnie, gdy został dodany opóźniacz. Zawartość pozostałości rozpuszczalnika musi być regularnie monitorowana.

Farby nie mogą być używane w produkcji opakowań, gdzie strona drukowana ma być w kontakcie z żywnością (bezpośredni kontakt z żywnością).

Istnieją ograniczenia w używaniu farb drukarskich do zastosowań, gdzie stosuje się przez dłuższy okres czasu temperatury powyżej 120°C. Szczegóły można znaleźć w dokumencie „Farby dla opakowań żywności stosowane w zastosowaniach wysokich temperatur”.

BHP

Karta bezpieczeństwa produktu zawiera wszelkie informacje niezbędne do stworzenia instrukcji zakładowych. Użytkownik jest odpowiedzialny za przestrzeganie wszystkich obowiązujących, lokalnych przepisów.

Używanie farb

Należy zapoznać się z zaleceniami ogólnymi stosowania farb do opakowań giętkich.

Przechowywanie

Materiał należy przechowywać zapakowany, w oryginalnym opakowaniu, w temperaturze powyżej 5°C, nienarażony na działanie promieni słonecznych.

Dane kontaktowe i dalsze informacje można znaleźć pod adresem **www.hubergroup.de**

Ta Informacja techniczna odzwierciedla obecny stan naszej wiedzy i ma charakter doradczy. Nie ponosimy odpowiedzialności za poprawność danych. Zastrzegamy sobie prawo wprowadzania zmian w wyniku postępu technicznego.