



# Jednoskładnikowa farba biała Gecko®

Rozpuszczalnikowe farby drukarskie, przeznaczone do opakowań giętkich

**Biała farba do drukowania na materiałach z polichlorku winylu**

**77GW231108**

## Opis

Jednoskładnikowa biała farba, doskonale przyczepna do folii PCW.

## Zastosowanie

Opakowania giętkie oraz etykiety butelkowe. Produkt ten może być stosowany głównie wtedy, gdy wymagana jest dobra przyczepność do materiałów z PCW.

## Proces drukowania

Nawierzchniowy druk fleksograficzny i wklęsłodrukowy.

## Właściwości

Adhezja	5	Odporność na wodę	5–4
Odporność na ścieranie	4	Odporność na głębokie mrożenie	5–4
Odporność na zadrapania	4		

**Skala oceny:** (1 do 5 na podstawie gamy produktów Gecko) 1 = najgorsza wartość, 5 = najlepsza wartość

**Uwaga:** Wszystkie właściwości techniczne mają jedynie wartość informacyjną i zależą od końcowego zastosowania.

Podłoże	PCW
---------	-----

## Lepkość druku

Rozcieńczalniki	Fleksografia		Wklęsłodruk	
	20–25 s DIN 4		15–20 s DIN 4	
Standardowy	Etanol/Octan etylu	9:1	Etanol/Octan etylu	3:1
Szybki			Etanol/Octan etylu	1:1
Opóźniacz	Etoksypropanol		Etoksypropanol	

## Środki pomocnicze

**Dodatki** Na ogół użycie dodatków nie jest konieczne. W sprawie modyfikacji właściwości należy skontaktować się z lokalnym personelem obsługi.

**Uwaga** W przypadku zastosowania na kurczliwym PCW, przed rozpoczęciem druku zaleca się przeprowadzenie testu badającego przyczepność na poszczególnych podłożach po procesie kurczenia.

## **Instrukcje dotyczące stosowania farb drukarskich w produkcji opakowań stykających się z żywnością**

Informacje dotyczące stosowania farb drukarskich w produkcji opakowań żywności znajdują się we właściwej „Deklaracji składu”. Informacje te dostarczane są po to, aby umożliwić wyliczenie najgorszego poziomu możliwej migracji omawianych substancji.

Testy migracji przeprowadzone w laboratoriach **hubergroup** na drukowanych próbkach wykonanych na dostępnej na rynku folii OPP (grubość folii 35  $\mu$ , waga zadruku 6 g/m<sup>2</sup>, z etanolem jako symulantem spożywczym) oraz folii polietylenowej (50  $\mu$ , waga zadruku 6 g/m<sup>2</sup>, z etanolem jako symulantem spożywczym) nie wykazały migracji substancji przekraczającej dopuszczalne limity. Na podstawie testów migracji zakładamy, że farby drukarskie wpłyną na to, że końcowy produkt drukarski będzie zgodny z wymogami prawnymi dotyczącymi opakowań produktów spożywczych.

Producent produktu końcowego oraz osoba wypełniająca mają obowiązek udowodnić za pomocą odpowiednich testów migracji, że produkt jest odpowiedni dla swojego zastosowania.

W celu utrzymania niskiej pozostałości rozpuszczalników w folii drukarskiej, drukarz musi zapewnić odpowiednie suszenie farb, zwłaszcza gdy został zastosowany zwalniacz. Szczątkowa zawartość rozpuszczalnika musi być regularnie kontrolowana.

Farb nie można stosować w produkcji opakowań, których zadrukowana powierzchnia będzie stykać się z żywnością (bezpośredni kontakt z żywnością).

Istnieją również ograniczenia w stosowaniu farb drukarskich, jeśli opakowania poddawane są działaniu temperatury przekraczającej 120°C przez dłuższy czas. Szczegóły można znaleźć w dokumencie „Farby przeznaczone do opakowań spożywczych poddawanych działaniu wysokiej temperatury”.

### **Zdrowie i bezpieczeństwo**

Karty charakterystyki materiału niebezpiecznego zawierają wszystkie informacje przydatne przy tworzeniu odpowiednich instrukcji wewnątrzzakładowych. Użytkownik jest odpowiedzialny za przestrzeganie przepisów lokalnych.

### **Używanie farby**

Informacje na temat obchodzenia się z farbą przeznaczoną do opakowań elastycznych znajdują się w Ogólnych wytycznych.