



Gecko® 2 K Paper Touch Matt Varnish

Rozpuszczalnikowy lakier do nadruków przeznaczony do opakowań giętkich.

70GL410348

70GH132871 Utwardzacz dla systemów 2 K

Opis

Dwuskładnikowy lakier matowy na bazie octanu etylu i nitrocelulozy do wielu zastosowań, charakteryzujący się słabym zapachem własnym i niską retencją rozpuszczalników. Produkt charakteryzuje się znakomitą odpornością chemiczną i mechaniczną, a także jest szczególnie przyjemny w dotyku.

Proces drukowania

Wkłęśłodruk i druk fleksograficzny.

Zastosowania

Nadruk powierzchniowy.

Nadaje się do opakowań produktów żywnościowych i napojów.

Podłoża: PE, BOPP, OPP Coex, CPP, OPP z warstwą akrylanów*, chem. PET, BOPA.
* Możliwość zastosowania na folii PP pokrytej akrylem należy poddać odpowiednim przemysłowym badaniom w zakresie potencjalnego ryzyka blokowania.

Minimalne napięcie powierzchniowe: PE, BOPP, OPP Coex, CPP: 38 mN/m.
BOPA: 48 mN/m (mN/m = dyn/cm)

Utwardzacz Utwardzacz dla systemów 2 K GA (70GH132871).

Warunki utwardzania Niniejszy produkt może być stosowany jedynie w połączeniu z utwardzaczem 70GH132871 w następujących proporcjach: 100 części lakieru i 25 części utwardzacza (temp. > 10 C).
Przy typowych czasach procesu drukowania lakier traci swoją lepkość. Poniżej podane właściwości trwałości zazwyczaj osiągnane są po 7 dniach w temperaturze pokojowej.

Właściwości

		Sucha zawartość utwardzacza (132871)	
Sucha zawartość 70GL410348	40% ± 2		47% ± 2
Adhezja	5	Odporność na wodę	5
Odporność na ścieranie	5	Odporność na głębokie mrożenie	5
Odporność na zarysowania	5	Odporność na tłuszcze roślinne	5
Odporność na temperaturę	200°C		

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

Uwaga: wszystkie właściwości techniczne mają jedynie wartość informacyjną i zależną od końcowego zastosowania. Szczegółowe informacje dotyczące dokładnych metod testowych, stanowiących podstawę dla informacji o powyżej podanych właściwościach trwałości, zostały podane w ogólnym przeglądzie metod testowych.

Lepkość druku

Rozcieńczalniki	Fleksografia 25–30 s DIN 4		Wklęsłodruk 20–25 s DIN 4	
Wolny	Octan etylu / octan n-propylu	50:50	Octan etylu / octan n-propylu	80:20
Standardowy	Octan etylu / octan n-propylu	80:20	Octan etylu	100
Szybki				Maks.
Opóźniacz	Octan metoksypropylu	Maks. 5%	Octan metoksypropylu	3%

Uwagi

Rozcieńczalniki	Wszystkie rozpuszczalniki i urządzenia muszą być wolne od wody i alkoholu, aby zapobiec nieutwardzeniu 2-składnikowej reakcji.
Mieszanie	Przed rozcieńczeniem niniejszego produktu należy wymieszać go z utwardzaczem. Przygotowaną 2-składnikową mieszaninę należy zużyć w ciągu 24 godzin.
Drukowanie	Niniejszy produkt może być stosowany jedynie do druków fleksograficznych, gdy stosowane są gumowe lub fotopolimerowe płytki drukujące odporne na octan etylu.
Końcowy efekt	W celu osiągnięcia odpowiedniego „efektu papieru” należy dokładnie monitorować poniższe parametry: Lepkość: Należy przestrzegać powyżej podanych zaleceń dotyczących lepkości. Nawet małe zmiany lepkości mogą mieć znaczny wpływ na właściwości dotykowe. Masa nanoszonej farby: W celu nałożenia odpowiedniej ilości lakieru należy pamiętać o użyciu konfiguracji cylindra lub wałka aniloks. Jako punkt wyjściowy do wydruków fleksograficznych zalecana jest następująca konfiguracja wałka aniloks 80–100 l/cm i 15– 20 cm ³ /m ² . Końcowy wymagany „efekt papieru” osiągnięty jest zazwyczaj poprzez zastosowanie ilości nie mniejszej niż 4 g/m ² (suchej masy).

Instrukcje dotyczące stosowania farb drukarskich do produkcji bezpośrednich opakowań do żywności

Informacje dotyczące stosowania farb drukarskich, lakierów i dodatków do produkcji opakowań do żywności podano w części „**Oświadczenie o składzie**”. Podane informacje umożliwiają obliczenie potencjalnych poziomów migracji ocenianych substancji w najgorszym scenariuszu.

Testy migracyjne przeprowadzane w laboratoriach **hubergroup** na zadrukowanych próbkach wykonanych z komercyjnie dostępnej folii OPP (grubość folii: 35 µ, waga wydruku 6 g/m², żywność symulowano 95% etanolem) i folia PE (grubość folii: 50 µ, waga wydruku 6 g/m², żywność symulowano 95% etanolem) nie wykazały migracji substancji powyżej dopuszczalnych poziomów. Opierając się na wynikach tych testów migracyjnych, oczekujemy, że farby drukarskie umożliwią końcowym produktom drukarskim spełnienie wynikających z przepisów wymagań dla wszystkich rodzajów żywności.

Producent końcowego produktu i wypełniający są prawnie zobowiązani do udowodnienia poprzez stosowne testy migracyjne, że dany produkt jest odpowiedni do swojego zastosowania.

W celu utrzymania niskiego poziomu stężenia rozpuszczalników pozostałych na drukowanej folii, drukujący musi zapewnić wystarczające wyschnięcie farby, zwłaszcza, gdy zostały dodane opóźniacze. Pozostałość rozpuszczalników należy regularnie kontrolować.

Farby nie mogą być używane do produkcji opakowań, w których warstwa drukowanej farby będzie mieć kontakt z żywnością (bezpośredni kontakt z żywnością).

Ograniczenia dotyczące używania farb drukarskich są stosowane do użytkowania farb w temperaturze powyżej 100°C przez dłuższy okres czasu. Szczegółowe informacje zostały podane w dokumencie „Farby do opakowań spożywczych stosowane w wysokich temperaturach”.

Zdrowie i bezpieczeństwo

W kartach charakterystyk podane są wszystkie stosowne informacje potrzebne do utworzenia odpowiednich wewnętrznych instrukcji zakładowych. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za wszystkie lokalne wymagania wynikające z przepisów.

Postępowanie z farbą

Informacje dotyczące stosowania farb do opakowań giętkich podano w dokumencie Ogólne wytyczne.

Warunki przechowywania

Materiał należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu w temperaturze nie niższej niż 5°C. Nie wystawiać go na działanie bezpośrednich promieni słonecznych.

Adresy osób udzielających porad i dodatkowych informacji zostały podane na stronie internetowej www.hubergroup.com.
Niniejsze informacje techniczne odzwierciedlają aktualny stan naszej wiedzy. Karta danych technicznych pełni jedynie rolę informacyjną ze względu na duży zakres materiałów stosowanych do wydruków, konstrukcji, warunków przetwarzania i kryteriów kontroli. Podane przez nas dane odzwierciedlają aktualny stan naszej wiedzy. Opierają się na charakterystykach określonych w laboratorium i na wiedzy praktycznej. Ponieważ użytkownik decyduje o wielu czynnikach, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie lub zastosowanie/użycie, przed przystąpieniem do stosowania produktów konieczne jest przeprowadzenie przez użytkownika stosownych testów w celu określenia, czy produkty nadają się do określonego zastosowania z punktu widzenia techniki i bezpieczeństwa. **hubergroup** zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za zastosowania, do których niniejsza seria farb nie została przewidziana. Na opisane powyżej produkty nie są udzielane żadnego rodzaju gwarancje, wyraźne ani domniemane. Dokument został oryginalnie sporządzony w wersji angielskiej, i to do tej wersji należy odnosić wszystkie tłumaczenia.