



## Gecko<sup>®</sup> Bond Top

Wkłęśłodrukowe i fleksograficzne farby rozpuszczalnikowe do druku międzywarstwowego

### Zastosowanie

Druk międzywarstwowy techniką wkłęśłodruku i fleksografii na następujących grupach podłoży:

Folie poliolefinowe jak LDPE, HDPE, stabilizowana folia OPP dostatecznie i równomiernie aktywowane

- Folia poliestrowa aktywowana chemicznie.

### Typowe zastosowania

- Druk międzywarstwowy opakowań produktów spożywczych i innych
- Po dodaniu pasty woskowej nadają się również do druku zewnętrznego.

### Charakterystyka

- Rozpuszczalnikowe farby drukarskie na bazie nitrocelulozy.
- Seria szybko schnących farb o łagodnym zapachu do wkłęśłodruku i fleksografii.
- Odpowiednie dla klisz gumowych i fotopolimerowych wszystkich znanych producentów.
- Seria farb do druku międzywarstwowego na foliach poliestrowych i poliolefinowych do opakowań produktów suchych.
- Po dodaniu pasty woskowej (patrz: środki pomocnicze) przydatna do druku zewnętrznego.
- Nie nadaje się do opakowań poddawanych sterylizacji

Światłotrwałość (w skali weinianej 1 – 8 apla)	w zależności od pigmentu, przynajmniej 3 przeważnie 5 – 7
Lepkość fabryczna	30 – 60 s / 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

<b>Rozcieńczalnik</b> Wkłęślodruk	Mieszanka etanol/octan etylu w proporcji 1:1
Fleksografia	etanol lub mieszanka etanol/octan etylu w proporcji 9:1 mieszanka etanol/ N-octan propylu w proporcji 9:1
<b>Opóźniacz schnięcia</b>	etoksypropanol lub metoksypropanol
<b>Przyspieszacz schnięcia</b>	octan etylu
<b>Rozjaśniacz</b>	z serii Gecko® Bond Top
<b>Lakier dodatkowy</b>	z serii Gecko® Bond Top
<b>Pasta woskowa</b>	<b>60 S 8605 09</b> do druku zewnętrznego proporcja : 100 części farby + 5 części pasty
<b>Odpieniacz</b>	<b>60 S 6130 09</b>
<b>Zmywacz</b>	etanol lub mieszanka etanol/octan etylu
<b>Środek poprawiający przyczepność</b>	<b>OO GB 2439 13</b> <b>dodatek 1,5-2,0%</b>

### Wskazówki technologiczne

Z uwagi na mnogość możliwych zastosowań różnych kombinacji folii, kleju, urządzenia kaszerującego, warunków konfekcjonowania i pakowanych produktów farby wymagają testu wstępnego.

Przed użyciem nowej kombinacji folii i systemów klejących należy bezwzględnie przeprowadzić test praktyczny.

Seria farb jest przewidziana do wielotonalnego druku w kontrze i do kaszerowania. Dlatego nie zawiera dodatków zapewniających odporność na ścieranie i na zadrapanie.

Przy druku na foliach OPP mogą wystąpić problemy z przyczepnością. Zaleca się wtedy 1,5-2,0% dodatek środka **OO GB 2439 13**.

Do druku zewnętrznego należy bezwzględnie dodać pastę woskową. Pasta musi być zhomogenizowana z farbą poprzez intensywne wymieszanie.

Charakterystyki właściwości i odporności farby z pastą woskową są przedstawione w IT 11.1.18 oraz w IT 12.1.25.

Resztki farb, które zawierają pastę woskową nie mogą być w żadnym wypadku użyte do druku w kontrze i do kaszerowania. Pasta woskowa silnie obniża trwałość łączenia.

Użycie opóźniacza powinno być również ograniczone do minimum, ponieważ niekorzystny poziom resztek rozpuszczalnika w warstwie farby może powodować mniejszą trwałość łączenia.

### Wybór odcienia farby

Do wykonania farby o żądanym odcieniu dysponujemy szeroką paletą pigmentów. W zależności od późniejszego zastosowania podłoża drukowego i wpływu pakowanych produktów konieczny jest staranny wybór rodzajów pigmentów. Pozwala to znaleźć optymalne rozwiązanie dla relacji jakość, cena i wydajność.

### Wskazówki użytkowe

Farby serii Gecko® Bond Top mogą być ze sobą mieszane bez ograniczeń. Prze użyciem dobrze wymieszać i w warunkach normalnych (temperatura 23°C, wilgotność 55%) uzupełnić rozpuszczalnikiem do osiągnięcia wymaganej lepkości drukowej. Przy temperaturze niższej niż 20°C należy uważać, ponieważ po podgrzaniu farby zmienia się jej lepkość, co może powodować zmianę jej odcienia podczas druku nakładu. Z tego względu zalecamy składowanie farby w stałej temperaturze 20 - 25°C.

Aby rozjaśnić farbę, zalecamy użycie rozjaśniacza. Dodanie tylko rozpuszczalników jako rozcieńczalnika powoduje niekorzystne zmiany 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 octanem n-propylu (maksymalnie 10% w przypadku fleksografii), aby utrzymać stabilny obieg farby.

### **Składowanie**

Produkty przechowywane w chłodnym i dobrze wietrzonym 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) zachowują krócej walory użytkowe.

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 sprawdzić przyczepność farby do podłoża, odporność 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 do powszechnego wykorzystywania resztek farb o oryginalnej recepturze należy podchodzić bardzo krytycznie.

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.

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.