



## Gecko<sup>®</sup> Bond Top Raster

Fleksograficzne farby rozpuszczalnikowe

Farby triadowe do druku międzywarstwowego

### Zastosowanie

Druk międzywarstwowy techniką fleksograficzną na następujących grupach podłoży drukowych:

- Folie poliolefinowe jak LDPE, HDPE i stabilizowana folia OPP dostatecznie i równomiernie aktywowane
- Folia poliestrowa aktywowana chemicznie.

### Typowe zastosowania

- Opakowania z zadrukiem międzywarstwowym dla produktów spożywczych i artykułów nieżywnościowych.
- Po dodaniu pasty woskowej nadają się również do druku zewnętrznego.

### Charakterystyka

- Rozpuszczalnikowe rastrowe farby fleksograficzne na bazie nitrocelulozy do druku międzywarstwowego.
- Seria farb o łagodnym zapachu do wysokojakościowego rastrowego druku międzywarstwowego.
- Odpowiednia dla klisz gumowych i fotopolimerowych wszystkich znanych producentów.
- Seria farb przewidziana do zadruku międzywarstwowego w układzie poliestrowym i poliolefinowym opakowań dla produktów suchych.
- Po dodaniu pasty woskowej (patrz: środki pomocnicze) przydatna do druku zewnętrznego
- Nie nadaje się do druku opakowań poddawanych sterylizacji

|   |  |
|---|--|
| Światłotrwałość<br>(w skali weinianej 1 – 8 apla) | w zależności od pigmentu, przynajmniej 3<br>przeważnie 5 – 7                 |
| Lepkość fabryczna                                 | 30 – 60 . / ISO 2431 – kubek 5 (23°C)<br>25 – 40 s / DIN – kubek 4 mm (23°C) |
| Lepkość drukowa<br>(zalecenie)                    | 60 – 70 s / ISO 2431 – kubek 4 (23°C)<br>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>                   | etanol lub<br>mieszanka etanol/octan etylu w proporcji 9:1<br>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 Raster   |
| <b>Lakier dodatkowy</b>                 | z serii Gecko® Bond Top  |
| <b>Pasta woskowa</b>                    | <b>60 S 8605 09</b> dla zestawu dla druku nawierzchniowego<br>proporcja mieszania: 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><br><b>Dodatek 1,5-2,0%</b>  |

### Wskazówki technologiczne

Z uwagi na mnogość możliwych zastosowań różne kombinacje 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 zdrapanie.

Przy druku na foliach OPP mogą wystąpić problemy z przyczepnością /test na taśmę Tesa/ Zalecamy wówczas 1,5-2,0 % dodatek środka poprawiającego przyczepność **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 12.1.28.

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 przy niekorzystnym poziomie resztek rozpuszczalnika w warstwie farby może dochodzić do zakłóceń trwałości łączenia.

### 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® Bond Top Raster mogą być ze sobą mieszane bez ograniczeń. Prze użyciem farby 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, bowiem po podgrzaniu farba zmienia lepkość, co może powodować zmianę odcienia farby podczas druku nakładu. Z tego względu zalecamy składowanie farby w stałej temperaturze 20 - 25°C.

Dla rozjaśnienia farby zalecamy użycie rozjaśniacza; przez dodanie tylko 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 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 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, poddrykową 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](http://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.