



Gecko® Frontal Uni

Органорозчинні друкарські фарби для гнучкого пакування.
 Поверхневий друк.

Опис

Повноколірний діапазон високопігментованих нітроцелюлозних фарб, розроблених для поверхневого друку на папері, гнучких плівках, що поставляється як кінцевий продукт або ж система монокомпонентних пігментних концентратів та додатків для використання в фарбозмішувачих системах.

Друкарські процеси

Флексографія, глибокий (ротогравюрний) друк.

Застосування

Поверхневий друк.

Фарба придатна для задрукування харчового пакування.

Задруковувані матеріали:

Поліетилен низького тиску (LDPE), поліетилен високого тиску (HDPE), Двосторонньо орієнтований поліпропілен (BOPP), Коекстр OPP (CoeX OPP), Неорієнтований ПП (CPP), ПЕТ з хім. активацією, ПП з акриловим покриттям (acrylic PP) *, ОПА (OPA), Папір, термозбіжні плівки (OPP, PE**, ПЕТ та OПС (OPS))

* фарба містить промотори адгезії, можливість використання на матеріалах з акриловими покриттями необхідно перевірити належним чином.








** в комбінації з білою фарбою Gecko Zoom


***поверхневий друк на т. зв. протитуманно підготовлених поверхнях містить підвищений ризик блокування, тому необхідне проведення попередніх промислових тестів.

Мінімальний поверхневий натяг:

Соех OPP, BOPP, LDPE, HDPE, CPP: 38 мН/м
 OPA: 48 мН/м (мН/м = дін/см).
 Фарба містить промотор адгезії.

Властивості

Адгезія		Стійкість до дії води	
Стійкість до витирання		Стійкість при заморожуванні	
Стійкість до подряпин		Стійкість до дії рослинних олій	
Термостійкість	160° - 170° C	Блиск	
Світлостійкість	3 – 8 (*)	С.О.Ф.	0,20 - 0,30

 = позитивне значення по шкалі від нуля до максимуму. Десять – найбільша величина/найкраща придатність. (*) для світлостійкості: 3-напівтони, растрові зображення; 10 – тон, плашка, більш точні значення світлостійкості можна визначити, виходячи із стійкості пігментів, що входять до складу фарби.

До уваги: Заявлено орієнтовні технічні характеристики, які будуть залежати від вибору пігмента для фарби і кінцевого застосування задрукованої продукції. Всі методами тестування, за якими і було визначено заявлені характеристики стійкості, описано в оглядовому документі «Основні методи тестування».

Додатки.

Металіки.	Весь перелік імітаторів золотих і срібних фарб Gecko .
Додатки.	Всі додатки системи Gecko® придатні для використання з серією Gecko Frontal Uni.
Процесні фарби.	Високопігментовані процесні фарби для растрового друку з низькою швидкістю висихання є в наявності. (GFU raster) .

В'язкість робочої фарби

Розчинники	Флексографія 20 - 25 с DIN4	%	Ротогравюра 13 -15 с DIN4	%
Повільний	n-Пропанол/n-Пропілацетат	90:10 до 70:30	Етанол/ n-Пропілацетат	50:50 до 75:25
Стандартний	Етанол/Етилацетат	90:10 до 70:30	Етанол/Етилацетат	50:50 до 30:70
Швидкий			Етилацетат	100
Сповільнювач	Етоксіпропанол		Етоксіпропанол	

Приготування фарби Gecko Frontal Uni із пігментних концентратів.

При наявності станції змішування фарб, або іншого обладнання можливе виробництво готових до використання фарб серії Gecko Frontal Uni, використовуючи концентрати Gecko Base та відповідний системний додаток System Additive Gecko Frontal Uni (00GU278145), або ж System Additive APF; GFU (00GU512006) для кольорових металіків.

Співвідношення змішуваних компонентів наступне (в масових частинах)

- 20% системного додатку GFU
- 60% продуктів Gecko Base (пігментні концентрати та НЦ лак 00GB274057)
- 20% розчинників

Не надається жодної гарантії при змішуванні продуктів інших виробників з продуктами **hubergroup**.

Інструкція по використанню друкарських фарб для виробництва первинного харчового пакування.

Для отримання інформації по використанню друкарських фарб, лаків та адитивів для виробництва харчового пакування, будь ласка посилайтесь на відповідний «Звіт про Склад композиції» Ця інформація надається для того щоб вирахувати можливий рівень міграції оцінюючого підкладу в найгіршому випадку.

Тести рівнів міграції в лабораторіях **hubergroup** зроблені на задрукованих ПЕ плівках (товщина плівки 50 мкм, нанесення мокрої фарби – 6г/м², з 95% етанолом в якості симулянта продуктах харчування) та на папері (Тип uniset, нанесення мокрої фарби – 6г/м², Tenax® в якості симулянта продукту харчування) показали відсутність міграції речовин вище дозволених меж. Опираючись на результати міграційних тестів, ми очікуємо, що надруковані фарби дають можливість використовувати кінцевий друкарський продукт у відповідності з законодавчими вимогами для пакування всіх типів харчового пакування.

Виробник кінцевої продукції та компанія – пакувальник несуть відповідальність за підтвердження відповідними тестами рівня міграції того, що пакування придатне для певного виду продукції.

Для того, щоб забезпечити низьку концентрацію залишкових розчинників в фарбовій плівці, друкар повинен використовувати відповідні режими сушки на машині, особливо при умові додавання сповільнювача в робочу фарбу. Вміст залишкових розчинників повинен постійно контролюватись.

Продукти не повинні використовуватись при виробництві пакування, в якому є можливість контакту друкованого фарбового шару з вмістом пакування (прямий контакт з продуктами).

Заборона використання друкарських фарб де фінальний продукт піддається температурному впливу більшому ніж 100°C протягом довгого часу. Деталі описано в документі «Фарби для харчового пакування яке піддається впливу високих температур»

Безпека.

Лист безпеки містить всю важливу інформацію для створення відповідних внутрішніх інструкцій. Компанія, що використовує фарбу несе відповідальність за дотримання всіх вимог місцевого законодавства.

Поводження з фарбою.

Будь ласка посилайтесь на «Основні рекомендації при використанні фарби для гнучкого пакування»

Умови зберігання.

Матеріали слід зберігати в оригінальному пакуванні при температурі не нижче 10°C. Не піддавати впливу прямого сонячного світла.

Застереження: При зберіганні продуктів в умовах, коли температура нижче мінімально зазначеної, деякі компоненти можуть кристалізуватись, або ж утворювати агломерати.

Щоб розчинити затверділі компоненти, слід підняти температуру продукту до 20°C, після цього його ретельно перемішати механічною мішалкою до стану гомогенізації.

Служба Технічної Підтримки може порадиати заходи для вирішення конкретних специфічних ситуацій.

Контактні дані для додаткових консультацій можна знайти на сайті www.hubergroup.com

Беручи до уваги наявність величезної кількості матеріалів для задрукування, різновиди в конструкції і технології застосування друкарського обладнання, та різних критеріїв оцінки при тестуваннях, цей технічний опис має ознайомлювальний характер. Ми не надаємо гарантій на зазначену в документі інформацію чи на випадки, що витікають з неї. Надана інформація віддзеркалює наш досвід, отриманий як на виробництві так і при проведенні лабораторних досліджень. Існує багато чинників, що впливають на кінцевий результат які ми не можемо проконтролювати. Перед промисловим використанням кінцевий споживач продукту, в разі необхідності повинен провести всі необхідні дослідження щоб визначити чи є придатним продукт для певного, конкретного застосування. hubergroup не приймає ніяких претензій в разі, використання продуктів в випадках, де зазначені серії фарби не рекомендовані для використання. Англомовний документ вважається оригінальним, всі переклади посилаються на нього.