



Gecko® Bond Star NP

Органорозчинні друкарські фарби для гнучкого пакування.
Міжшаровий друк.

Опис

Повноколірний діапазон високопігментованих нітроцелюлозних фарб, розроблених для міжшарового друку при виробництві ламінатів, що поставляється як кінцевий продукт або ж система монокомпонентних пігментних концентратів та додатків для використання в фарбозмішуючих системах.

Друкарські процеси

Флексографський та либокий (ротогравюрний) друк

Застосування

Міжшаровий друк при виробництві ламінатів.

Фарба придатна для задрукування харчового пакування.

Задруковувани матеріали:

Поліетилен (PE), Двоосно орієнтований поліпропілен (BOPP)*, Коекстр OPP (Coex OPP)*, ПЕТФ з хімічною активацією (chemPET), ПЕТФ з активацією коронним розрядом (Corona PET)**, Двоосно орієнтований поліамід (BOPA).

* При друці на поліпропіленових плівках, ознайомитись з розділом Допоміжні засоби – додатки.

** При друці на ПЕТФ плівках з коронною активацією рекомендовано використовувати спеціальну білу фарбу (див. розділ Допоміжні засоби – білі фарби).

Мінімальний поверхневий натяг:

Coex OPP, BOPP, PE, - 38 мН/м; BOPA - 48 мН/м
Corona PET 52 мН/м (мН/м = дін/см).

Властивості

Адгезія	Див. "Додатки"	Термостійкість	160° - 170° C
		Світлостійкість	3-8 (*)
Зусилля деламінації	Залежить від якості полімерних матеріалів товщини фарбового шару і використовуваних адгезивів.		

(*) для світлостійкості: 3-напівтони, растрові зображення; 8 – тон, плашка, більш точні значення світлостійкості можна визначити, виходячи із стійкості пігментів, що входять до складу фарби, зазначені для кожного колор – індекса у TDS Додаток I (11.P.018)

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».

Допоміжні засоби.

Білі фарби.

Білі фарби Gecko Xtreme та Bond Star NP розроблені з метою отримання високоякісних ламінатів (див. відповідну Технічну Документацію). Виходячи з надзвичайних для ламінації показників (швидке вивільнення розчинників, високих криючої здатності та зусилля розшарування ламінатів), наддрукування білими фарбами стандартних продуктів Gecko Bond Star NP суттєво розширює область використання ламінатів.

Кінцевий результат, звичайно буде залежати не лише від властивостей зазначених продуктів, але й від якості первинної та вторинної плівок (рівномірність розподілення поверхневої енергії у випадку обробки коронним розрядом, якості покриття при хімічній активації), товщини фарбового шару, якості та кількості адгезива, залишкових розчинників, налаштуваннях при післядрукарській обробці та кінцевого використання ламінатів.

При використанні деяких безсолвентних адгезивів, призначених для швидкісного нанесення, проникнення адгезиву через шар білої фарби може бути помітним як первинний естетичний ефект. Це явище спричинене тим, що компоненти адгезиву мають малу молекулярну масу.

Зазвичай при належних умовах післядрукарської обробки цей ефект зникає при повній полімеризації адгезиву. При необхідності знизити вищезгаданий ефект, рекомендовано додавання 1-2% промотора адгезії 70GH278345 в білу фарбу Gecko Bond Star. Тим не менш, замовник повинен провести всі можливі попередні тести, щоб повністю оцінити кінцевий ефект після додавання промотора з точки зору кінцевих значень сили зчеплення та світлостійкості.

Наша команда технічної підтримки доступна для будь-яких додаткових консультацій.

Металіки

Імітатори золота і срібла в наявності.

Додатки

В портфолію наявний Аддитив PET/PA (70GH325253, додавати 2-3%), що дозволяє підвищити зчеплення на деяких підкладах. За більш детальною інформацією про можливості його застосування звертайтеся до команди технічної підтримки.

Процесні фарби

Адгезія Gecko® Bond Star NP не набуває кінцевих значень відразу після друку на таких матеріалах як BOPP чи соєв OPP. Додавання промотора адгезії 70GH278345 в кількості до 3% підвищує рівень первинної адгезії.

Наявна серія фарб для з низькою швидкістю висихання для растрового друку (GBS NP Raster). В наявності також більш пігментована серія фарб для високолінійного растрового друку (NP/R Raster GBS). Останні почтавляються як готовий до використання продукт, рекомендовані попередні тестування. Доцільним буде зконтактувати з нашою службою технічної підтримки (див. відповідний Технічний Опис)

В'язкість робочої фарби

Розчинники	Флексографія 20 - 25 с DIN4	%	Ротографюра 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	

Приготування фарби Gecko Bond Star NP із пігментних концентратів.

При наявності станції змішування фарб, або іншого обладнання можливе виробництво готових до використання фарб серії Gecko Bond Star NP використовуючи концентрати Gecko Base та відповідний Системний Додаток Gecko Bond Star NP (00GS390078).

Співвідношення змішуваних компонентів наступне (в масових частинах)

- 30% системного додатку GBS NP (00GS390078)
- 60% продуктів Gecko Base (пігментні концентрати та НЦ лак 00GB274057)
- 10% 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 OPP плівках (товщина плівки 35 мкм, нанесення мокрої фарби – 6г/м², з 95% етанолом в якості симулянта продуктах харчування) і поліетиленової плівки PE (товщина плівки 50 мкм, нанесення мокрої фарби- 6 г/м², з 95% етанолом як імітатором харчових продуктів) не показало 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 5°C. Не піддавати впливу прямого сонячного світла.

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. Англomовний документ вважається оригінальним, всі переклади посилаються на нього.