



## Gecko® Frontal ALU

Органорозчинні друкарські фарби для гнучкого пакування.  
Поверхневий друк.

### Опис

Повноколірний діапазон високопігментованих нітроцелюлозних фарб, розроблених для поверхневого та міжшарового друку на пластикових плівках та алюмінієвій фользі, що поставляється як кінцевий продукт.

### Друкарські процеси

Флексографія, глибокий (ротогравюрний) друк.

### Застосування

Поверхневий та міжшаровий друк.

Фарба придатна для задрукування харчового пакування.

#### Задруковувани матеріали:

Відпалений алюміній з нітроцелюлозним або ж акриловим покриттям, ПП з акриловим покриттям (асуліс PP)\*, двосторонньо орієнтований поліпропілен (BOPP)\*, Коекстр OPP (Coex OPP)\*, ПЕТ з хім. активацією\*\*, папір.

\* з GA промотором адгезії (код 70GH278345) в кількості 5%.

\*\* перед друком промислового тиража необхідно провести відповідні тести (напр. адгезія, зусилля розшарування після ламінації)

#### Мінімальний поверхневий натяг:

Coex OPP, BOPP: 38 мН/м (мН/м = Дін/см)

#### Використання для поверхневого друку

Gecko Frontal Alu може використовуватись для стандартного зовнішнього друку. В разі якщо не передбачене подальше лакування, ми рекомендуємо додати Additive Wax Paste GA (код 257411) в кількості 2 – 4% щоб забезпечити кращу стійкість до витирання. Додаток підвищує стійкість до витирання і подряпин але не повинен використовуватись в разі, якщо передбачається подальша ламінація. Якщо при використанні необхідна висока механічна стійкість, чи існує велика небезпека блокування, рекомендується використовувати відповідні Gecko Frontal серії. При використанні де можливий контакт фарба – фарба (наприклад в складених пакетах, чи при подальшому палетуванні пакування) також не варто використовувати Gecko Frontal ALU.

### Властивості

Адгезія	■■■■■■■■■	Світлостійкість	3 – 8 (*)
Термостійкість	160° - 180° C		

■ = 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.** Додавання 2 – 4% воскової пасту 70GH257411 може підвищити механічну стійкість фарбової плівки при поверхневому друці. Більші кількості можуть призвести до пониження її блиску.  
При друці на BOPP та Coex OPP плівках (відсутнє акрилове покриття) в фарбу Gecko Frontal ALU необхідно додати 5% промотора адгезії 70GH278345. При повторному використанні робочої фарби необхідно повторно перевірити рівень адгезії фарби і при необхідності іще раз додати промотор адгезії.

## В'язкість робочої фарби

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

**До уваги** При друці на ПЕТФ з хімічною активацією, більше зусилля розшарування можна досягти, використовуючи двокомпонентну біду фарбу 2K White Helio-RW; GSW (77GW436616). В будь якому разі, Gecko Frontal ALU не рекомендується для виготовлення ПЕТФ/Алю ламінатів коли необхідне велике зусилля їх розшарування.

## Приготування фарби Gecko Frontal ALU із пігментних концентратів.

При наявності станції змішування фарб, або іншого обладнання можливе виробництво готових до використання фарб серії Gecko Frontal ALU, використовуючи концентрати Gecko Base та відповідний системний додаток System Additive Gecko Frontal ALU (00GR401020).  
Співвідношення змішуваних компонентів наступне (в масових частинах)

- 15% системного додатку GFAM (00GR401020)
- 50% продуктів Gecko Base (пігментні концентрати та НЦ лак 00GB274057)
- 35% лаку Nitro 34 Universal (00GB303767)

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/м<sup>2</sup>, з 95% етанолом в якості симулянта продуктах харчування) та на папері (Тип uniset, нанесення мокрої фарби – 6г/м<sup>2</sup>, Tenax® в якості симулянта продукта 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 порадишити заходи для вирішення конкретних специфічних ситуацій.

Контактні дані для додаткових консультацій можна знайти на сайті [www.hubergroup.com](http://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.