



## Gecko® Bond Top HSC

Органорозчинні друкарські фарби для гнучкого пакування.  
Міжшаровий друк.

### Опис

Повноколірний діапазон високопігментованих нітроцелюлозних фарб, розроблених для високошвидкісних друкарських процесів, як для міжшарового друку при виробництві ламінатів, так поверхневого друку на папері та гнучких плівках, що поставляється як кінцевий продукт або ж система монокомпонентних пігментних концентратів та додатків для використання в фарбозмішувальних системах.

### Друкарські процеси

Флексографія.

### Застосування

Поверхневий друк (див. відповідний розділ нижче)  
Міжшаровий друк при виробництві ламінатів.

Фарба придатна для задрукування харчового пакування.

#### Задруковувані матеріали:

Поліетилен (PE), Двосторонньо орієнтований поліпропілен (BOPP), Коекстр OPP (Coex OPP).

**Також можливий друк фарбою серії Gecko Bond Top на наступних матеріалах, бажано провести попередні консультації з фахівцями технічної підтримки hubergroup.**

Поліпропіленові плівки з акриловим покриттям. Варто ретельно перевірити результати друку на плівках з двостороннім покриттям. Фарба містить промотор адгезії.

ПЕТФ з хімічною активацією Варто провести всі доступні тестування виходячи з кінцевого використання ламінатів (температурні режими зварювання, зусилля розшарування). Рекомендовано використовувати спеціальні білі фарби (див. розділ Додатки)

#### Мінімальний поверхневий натяг:

Coex OPP, BOPP, PE, -38 мН/м, (мН/м = дін/см).


#### Застосування для поверхневого друку.

Gecko Bond Top HSC можна використовувати для стандартного поверхневого друку для зазначених вище підкладів без будь-яких коригувань при умові використання наддрукарського лаку.

Якщо лакування друкарського рисунка не передбачено, ця серія фарби може використовуватись в комбінації з відповідними додатками (див. розділ Додатки).

Якщо фарбові плівці необхідно надати високу механічну стійкість чи існує ризик блокування, рекомендовано використовувати серії фарб Gecko Frontal. Крім того, якщо технологічному процесі виготовлення продукції, чи при її транспортуванні, можливий контакт фарби з фарбою (наприклад при виробництві пакетів), Bond Top HSC не слід використовувати.

## Властивості

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

■ = позитивне значення по шкалі від нуля до максимуму. Десять – найбільша величина/найкраща придатність. (\*) для світлостійкості: 3-напівтони, растрові зображення; 8 – 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».

## В'язкість робочої фарби

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

## Додатки.

- Біла фарба.** З метою покращити зчеплення матеріалів при виробництві ламінатів рекомендовано використовувати спеціальні білі фарби Xtreme White.
- Поверхневий друк** При використанні фарби для поверхневого друку, механічна стійкість можна покращити при додаванні:  
70GH257411 Wax Paste; GA в кількості 2 – 3 %, або  
70GH479248 Wax Paste 6014003; до 5 %.  
Додавання воскової пасти знижує блиск фарбової плівки.

## Приготування фарби Gecko Bond Top HSC із пігментних концентратів.

При наявності станції змішування фарб, або іншого обладнання можливе виробництво готових до використання фарб серії Gecko Bond Top HSC, використовуючи концентрати Gecko Base та відповідний системний додаток System Additive Gecko Bond Top HS2 (00GT452977).  
Співвідношення змішуваних компонентів наступне (в масових частинах)

- 20% Gecko Bond Top HS2
- 70% 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 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>, Ternaх® 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 5°C. Не піддавати впливу прямого сонячного світла.

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