



## Gecko® Bond Star NPAC/R Raster Органорозчинні друкарські фарби для гнучкого пакування. Міжшаровий друк.

### Опис

Повноколірний діапазон високопігментованих нітроцелюлозних фарб, розроблених для растрового міжшарового друку на гнучких плівках при виробництві ламінатів. Поставляється як кінцевий продукт.

### Друкарські процеси

Флексографія.

### Застосування

Міжшаровий друк.

Фарба придатна для задрукування харчового пакування.

#### Задруковувані 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).

\* Перед друком 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	Дивись "Додатки"	Термостійкість	160° - 170° C
Світлостійкість	3 – 8 (*)		
Зусилля деламінації	Залежить від використовуваних 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.

**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 NPAC/R Raster 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 безсольвентних 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 NP. 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.

## Додатки

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

Адгезія Gecko® Bond Star NPAC/R Raster не набуває кінцевих значень відразу після друку на таких матеріалах як ВOPP чи соех OPP. Додавання Промотора Адгезії 70GH278345 в кількості до 3% підвищує рівень первинної адгезії.

## Приготування фарби Gecko Bond Star NPAC/R Raster з пігментних концентратів.

При використанні станцій змішування фарб, або ж іншого обладнання, можливо приготувати готову для використання фарбу серії Gecko Bond Star NPAC/R Raster, використовуючи компоненти Gecko Base та відповідний системний додаток System Additive NPAC; GBS ( 00GS566614).

Змішування в наступних пропорціях:

30% Системного додатку 00GS566614.

60% продуктів Gecko Base (Пігментні концентрати Raster,НЦ лак )

10% розчинника

Не надається ніяких гарантій при змішуванні продуктів виробництва hubergroup з продуктами інших виробників.

## 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	

### **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>, Teraх® 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.