



Gecko® 2-Komponenten-Weiß Flexo

Lösemittelbasierte Druckfarben für flexible Verpackungen
77GW426591

70GH426403

Beschreibung

2-Komponenten-Weiß auf Ethanol-Basis, speziell Entwickelt für vielfältige Einsatzmöglichkeiten und darüber hinaus mit guten chemischen Beständigkeiten.

Druckverfahren

Frontaldruckanwendungen im Flexo-und Tiefdruck.

Einsatzgebiete

Frontaldruck

Geeignet für Lebensmittel- und Getränkeverpackungen

Bedruckstoffe: PE, BOPP, Coex OPP, PET chem., Corona PET, BOPA.

Minimale Oberflächenspannung: PE, BOPP, Coex OPP: 38 mN/m; Corona PET: 52 mN/m;
BOPA: 48 mN/m (mN/m = dynes/cm)

Härter Härter für 2 K Flexo (70GH426403)

Eigenschaften

Festkörperanteil 77GW426591	51% ± 2	Festkörperanteil 70GH426403	67% ± 2
Scheuerfestigkeit	5	Tiefgefriererechtigkeit	5
Kratzfestigkeit	5	Speisefettechtheit	5
Hitzebeständigkeit	200°C	Farbhaftung	5
Glanz	5	Wasserechtheit	5

Bewertungsskala (1 bis 5 auf Basis der Gecko Produktpalette) 1 = schlechtester Wert, 5 = bester Wert

Hinweis: Alle Echtheitseigenschaften sind nur Richtwerte und hängen vom konkreten Einsatzgebiet ab.
Die exakten Prüfmethode, die den oben genannten Daten zugrunde liegen, entnehmen Sie bitte der separat verfügbaren Prüfmethode-Übersicht.

Druckviskosität

Verdünner	Flexodruck 20 - 25 s DIN 4	%	Tiefdruck 13 - 15 s DIN 4	%
Langsam	n-Propanol/n-Propyl Acetat	90:10 to 70:30	Ethanol/n-Propyl Acetat	50:50 to 75:25
Standard	Ethanol/Ethyl Acetat	90:10 to 70:30	Ethanol/Ethyl Acetat	50:50 to 30:70
Schnell trocknend			Ethyl Acetat	100
Verzögerer	Ethoxy Propanol		Ethoxy Propanol	

Zusätzliche Informationen

Härter Dieses Produkt kann nur in Kombination mit dem Härter 70GH426403 verwendet werden. Das Mischungsverhältnis beträgt 100 Teile Weiß : 15 Teile Härter. Das Weiß ist 5 bis 7 Tage nach dem Druck durchgehärtet (Aushärtungstemperatur ca. 20 °C).

Mischung Gecko 2K Flexo-Produkte sind für höchste Echtheiten konzipiert. Die hohe Performanz wird durch ordnungsgemäßes Mischen der beiden Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis erzielt, wenn eine Komponente einen reaktiven Härter / Vernetzer enthält. Nach diesem Konzept zeigen die 2K Flexo-Produkte nach dem Mischen ein optimales Prozessfenster hinsichtlich Eigenschaften wie Heißsiegelbeständigkeit, Chemikalienbeständigkeit sowie Adhäsions- und Kratzfestigkeit. Dieses Prozessfenster ist zeitabhängig und sollte 4 Stunden nach dem Mischen der Komponenten nicht überschreiten, um höchste Leistung zu gewährleisten. Die Viskosität des 2K-Systems ist weniger beeinträchtigt und liegt auch oberhalb von 8 Stunden nach dem Mischen in der Regel noch im optimalen Bereich und kann daher nicht direkt mit der Leistung der 2K-Flexo-Produkte korreliert werden. Das optimale Prozessfenster kann durch externe Faktoren wie Temperatur, Feuchtigkeit und andere Parameter auf der Druckseite negativ beeinflusst werden und muss kontrolliert werden, um höchste Qualität zu gewährleisten.

Kontaktadressen für Beratung und weitere Informationen erhalten Sie unter www.hubergroup.com
Der Druckprozess unterliegt einer Vielzahl an Variablen, z.B hinsichtlich der eingesetzten Bedruckstoffe, des Designaufbaus, der Verarbeitungsbedingungen und der Testmethoden. Daher kann diese Technische Information nur Hinweise geben. Die angegebenen Daten spiegeln den gegenwärtigen Stand unserer Erkenntnisse wider, die durch Laborversuche sowie praktische Erfahrungen gewonnen wurden. Viele Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung der Druckfarben beeinflussen können, werden durch den Anwender selbst bestimmt. Daher ist es notwendig, dass der Anwender vor dem Einsatz unserer Produkte geeignete Tests durchführt, um zu gewährleisten, dass diese für den jeweiligen Einsatzzweck sicher verwendet werden können und dem notwendigen technischen Anforderungsprofil entsprechen. Die hubergroup lehnt jegliche Haftung für Anwendungen ab, für die diese Serie nicht vorgesehen ist. Für die im technischen Datenblatt beschriebenen Eigenschaften der Produkte wird keine Haftung übernommen, weder ausdrücklich noch implizit.

Hinweise zur Verwendung der Farben zur Herstellung von primären Lebensmittelverpackungen

Informationen zur Verwendung der Farben zur Herstellung von Lebensmittelverpackungen entnehmen Sie bitte den entsprechenden „**Angaben zur Zusammensetzung**“. Diese Angaben dienen der rechnerischen Abschätzung der zu erwartenden Migration bewerteter Stoffe im worst case.

Aufgrund von in den Laboren der **hubergroup** durchgeführten Migrationstests an praxisgerechten Drucken auf marktüblicher OPP-Folie (Dicke: 35 µ, Andruckgewicht: 6 g/m², Simulanz: 95 % Ethanol) und PE-Folie (Dicke: 50 µ, Andruckgewicht: 6 g/m², Simulanz: 95 % Ethanol), die keine Migration von Stoffen oberhalb geltender Grenzwerte ergaben, gehen wir davon aus, dass mit diesen Farben konforme Lebensmittelverpackungen für alle Typen von Lebensmitteln hergestellt werden können. Der Hersteller und Abfüller der Verpackung ist dafür verantwortlich, im Einzelfall die rechtliche Konformität durch geeignete Migrationstests an Mustern sicherzustellen, die unter Produktionsbedingungen gefertigt wurden.

Zur Einhaltung eines niedrigen Restlösemittelgehalts ist insbesondere bei Zugabe von Verzögerer auf eine ausreichende Durchtrocknung des Farbfilms zu achten. Die Restlösemittelkonzentrationen des bedruckten Materials müssen regelmäßig überprüft werden.

Die Farben dürfen nicht für Anwendungen verwendet werden, bei denen ein Direktkontakt der Druckfarbschicht mit Lebensmitteln vorgesehen ist.

Die Verwendung der Farben für Anwendungen, bei denen über einen längeren Zeitraum Temperaturen über 120 °C wirken, unterliegt bestimmten Beschränkungen, die Sie bitte der Information „Druckfarben zur Herstellung von Lebensmittelverpackungen für Anwendungen bei hohen Temperaturen“ entnehmen.

Sicherheitshinweise

Alle relevanten Informationen zur Erstellung firmeninterner Anweisungen finden Sie in den Sicherheitsdatenblättern. Der Anwender ist für die Einhaltung aller lokalen gesetzlichen Bestimmungen verantwortlich.

Handhabung

Bitte beachten Sie unsere Allgemeinen Richtlinien zur Handhabung und Verarbeitung von Druckfarben für flexible Verpackungen.

Kontaktadressen für Beratung und weitere Informationen erhalten Sie unter www.hubergroup.com
Der Druckprozess unterliegt einer Vielzahl an Variablen, z.B hinsichtlich der eingesetzten Bedruckstoffe, des Designaufbaus, der Verarbeitungsbedingungen und der Testmethoden. Daher kann diese Technische Information nur Hinweise geben. Die angegebenen Daten spiegeln den gegenwärtigen Stand unserer Erkenntnisse wider, die durch Laborversuche sowie praktische Erfahrungen gewonnen wurden. Viele Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung der Druckfarben beeinflussen können, werden durch den Anwender selbst bestimmt. Daher ist es notwendig, dass der Anwender vor dem Einsatz unserer Produkte geeignete Tests durchführt, um zu gewährleisten, dass diese für den jeweiligen Einsatzzweck sicher verwendet werden können und dem notwendigen technischen Anforderungsprofil entsprechen. Die hubergroup lehnt jegliche Haftung für Anwendungen ab, für die diese Serie nicht vorgesehen ist. Für die im technischen Datenblatt beschriebenen Eigenschaften der Produkte wird keine Haftung übernommen, weder ausdrücklich noch implizit.