



MGA CONTACT

Die Bogenoffset-Spezialskala für den direkten Lebensmittelkontakt

Bisherige konventionelle MGA-Bogenoffsetfarben für den Druck von Lebens- und Genussmittelverpackungen wurden für den Druck auf der dem Lebensmittel abgewandten Seite entwickelt. Für eine Innenbedruckung von Lebensmittelverpackungen, bei denen ein direkter (physikalischer) Kontakt mit dem Lebensmittel nicht ausgeschlossen werden kann, sind diese Farben nicht vorgesehen.

Mit der Farbserie **MGA CONTACT** können nun entsprechende Anwendungen gedruckt werden.

Generelle Anforderungen an Lebensmittelkontaktmaterialien

Materialien im Kontakt mit Lebensmitteln dürfen unter normalen oder vorhersehbaren Verwendungsbedingungen keine Bestandteile auf Lebensmittel in Mengen abgeben, die geeignet sind

- die menschliche Gesundheit zu gefährden, oder
- eine unvermeidbare Veränderung der Zusammensetzung der Lebensmittel herbeizuführen, oder
- eine Beeinträchtigung der organoleptischen Eigenschaften der Lebensmittel herbeizuführen.

Bei **MGA CONTACT** handelt es sich um Bogenoffsetfarben zur Bedruckung von Oberflächen, die unter den vorgesehenen Einsatzbedingungen in direkten Kontakt mit Lebensmitteln kommen können.

Die Druckfarbserie wird in Übereinstimmung mit der EuPIA "Guideline on Printing Inks applied to Food Contact Materials" und der EuPIA-GMP "Printing Inks for Food Contact Materials" rezeptiert und hergestellt. Alle eingesetzten Inhaltsstoffe sind in der EU für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Die zur Herstellung von **MGA CONTACT** eingesetzten Bindemittel basieren auf speziellen Estern, die für den Kontakt zu Lebensmitteln bewertet sind.

Die Farbserie wird für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen empfohlen, die die Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 erfüllen. Der Hersteller der Verpackung muss eine Risikobewertung und geeignete Qualitätskontrollen durchführen, um sicherzustellen, dass eine Migration über den gesetzlichen Limits auf das verpackte Lebensmittel ausgeschlossen ist. Informationen, die für die Bewertung der fertigen Lebensmittelverpackung nach der Rahmenverordnung (EG) Nr. 1935/2004 und/oder der Schweizer Bedarfsgegenstandsverordnung 817.023.21 benötigt werden, geben wir in Form des Dokuments „Statement of Composition“ („Angaben zur Zusammensetzung“).

Tests an exemplarischen Modell-Druckprodukten bei einem externen Institut in Anlehnung an die für Kunststoff (Verordnung 10/2011) vorgesehene Prüfbedingungen zeigen, dass Konformität mit Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 möglich ist.

Verantwortlich für die Konformität des Endprodukts ist der Drucker/Verarbeiter. Die Konformität des Endprodukts muss durch entsprechende Prüfungen sichergestellt werden, da sich das Migrationsverhalten der Farben auf dem tatsächlich eingesetzten Bedruckstoff von dem des exemplarischen Modell-Druckprodukts unterscheiden kann und auch die spezifischen Einsatzbedingungen des Endprodukts berücksichtigt werden müssen.

Selbstverständlich erfüllen die Farben auch die EU-, Schweizer und US-Anforderungen an Farben zur Bedruckung der dem Lebensmittel abgewandten Seite.

Einsatzbedingungen

MGA CONTACT muss in Kombination mit einem geeigneten Dispersionslack für den Druck von Lebensmittelkontaktmaterialien aus Papier und Karton eingesetzt werden, bei denen ein direkter Kontakt der bedruckten Oberfläche mit folgenden Lebensmitteln möglich ist:

- Trockene und trocken/fettige Lebensmittel, für die gemäß Verordnung (EU) Nr. 10/2011 TENAX® als Simulanz vorgesehen ist;
Lagerzeit max. 2 Jahre bei Raumtemperatur
- Ungeschältes und ungeschnittenes Obst und Gemüse;
Lagerzeit max. 2 Jahre bei Raumtemperatur

Das Farbsystem ist für einen Gesamtfarbauftrag von max. 1g/m² ausgelegt.

Eine Lackierung mit einem geeigneten Dispersionslack ist zwingend notwendig.

Verfügbare Farben

MGA CONTACT ist als Skala für den 6-Farbedruck verfügbar

| MGA CONTACT | | Echtheiten nach ISO 2836 / 12040 | | | | |
|------------------------|------------------|----------------------------------|-------|-------------------|--------|------------------|
| | | Licht WS | Sprit | Lösemittelgemisch | Alkali | Trocknung |
| MGA CONTACT Yellow | 41DFC1000 | 8 | + | + | + | nur wegschlagend |
| MGA CONTACT Magenta | 42DFC1000 | 7 | + | + | + | nur wegschlagend |
| MGA CONTACT Cyan | 43DFC1000 | 7 | + | + | + | nur wegschlagend |
| MGA CONTACT Black | 49DFC1000 | 8 | + | + | + | nur wegschlagend |
| MGA CONTACT ECG Orange | 41DFC1001 | 7-8 | + | + | + | nur wegschlagend |
| MGA CONTACT ECG Violet | 43DFC1001 | 6 | + | + | + | nur wegschlagend |

Eigenschaften

- Farbserie zur Bedruckung von Lebensmittelverpackungen aus Papier und Karton auf der Lebensmittelkontaktseite
- Nicht vorgesehen für den Kontakt mit flüssigen Lebensmitteln, aufgrund der mangelhaften Beständigkeit der möglichen Bedruckstoffe
- FCM inks (Farben zur Herstellung von Lebensmittelkontaktmaterialien) gem. Definition in der EuPIA-Guideline
- Globalmigration < 10 mg/dm²
- Hervorragende Werte bei der sensorischen Beurteilung von Druckerzeugnissen im Robinson-Test (EN 1230 T1 und T2)
- Geeignet zur Herstellung von Lebensmittelverpackungen, die die Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 einhalten
- Stabiles Farb-Wasser-Gleichgewicht in der Druckmaschine
- Schnelles Wegschlagverhalten
- Da die Farben nicht oxidativ trocknen, entstehen keine Stoffe, die sensorisch auffällig sind, wie z.B. kurzkettige Aldehyde. Mit **MGA CONTACT** hergestellte Druckerzeugnisse sind daher auch hexanalarm
- Mineralölfreie Formulierung

Anwendungstechnische Eigenschaften

MGA CONTACT Druckfarben zeichnen sich durch eine hervorragende Druckperformance aus. Das Fehlen einer oxidativen Trocknung erfordert unbedingt eine Lackierung mit einem Dispersionslack, der für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet ist. Ohne Lackierung wird die erforderliche Scheuerfestigkeit nicht erreicht.

Die hubergroup bietet geeignete Dispersionslacke an, die speziell auf die Erfordernisse der Produktion von Lebensmittelverpackungen mit **MGA CONTACT** Druckfarben entwickelt wurden. Gleiches gilt für Feuchtmittelzusätze und Druckhilfsmittel.

Die Verarbeitung der Druckfarben **MGA CONTACT** ist mit herkömmlichen Farben vergleichbar und auf allen Bogenoffsetmaschinen und allen saugfähigen Bedruckstoffen möglich. Druckmaschinen, die nicht ausschließlich für den Druck mit Druckfarben **MGA CONTACT** verwendet werden, müssen vor Einsatz so gereinigt werden, dass eine Verunreinigung durch Inhaltsstoffe der zuvor verwendeten Druckfarbentypen ausgeschlossen ist. Hierzu sind die GMP-Vorgaben der entsprechenden Verbände (z.B. ECMA, FFI) zu beachten.

Verarbeitungshinweise

Feuchtmittelführung/-zusammensetzung

Die Wasserführung in der Druckmaschine ist so knapp wie möglich zu halten, um – besonders bei geringer Farbabnahme – ein zu starkes Emulgieren und ein damit verbundenes schlechtes Aufliegen der Farbe zu vermeiden.

Geeignete Feuchtmittelzusätze sind die speziellen Produkte der hubergroup:

- **MGA COMBIFIX 8060** (mit 8-10 vol% IPA)
- **MGA SUBSTIFIX 8380** (mit 5-8 vol% IPA)
- **MGA SUBSTIFIX 8360** (mit 0-5 vol% IPA)

Dispersionslacke ACRYLAC-MGA

Folgende Lacke empfehlen wir speziell für die Verarbeitung mit **MGA CONTACT** Druckfarben:

- Glanzlack **ACRYLAC MGA Contact High Gloss 59DFC1100**
- Glanzlack mit Fett-/Wasser-Barriereigenschaften
ACRYLAC-MGA CONTACT BARRIERE GLOSS 59DFC9003

Weitere Lacke (semimatt, matt) auf Anfrage

Druckhilfsmittel / Farbmischungen

MGA CONTACT Farben sind bereits druckfertig eingestellt. Druckhilfsmittel dürfen nicht eingesetzt werden.

MGA CONTACT Druckfarben dürfen ausschließlich mit **MGA CONTACT** Druckfarben gemischt werden. Trockenstoffe dürfen generell nicht verwendet werden, da dies zur Bildung geruchintensiver Spaltprodukte führen würde.

Weiterverarbeitung

Als Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung werden ähnliche Zeiten wie für konventionelle Farben angesetzt. Dies ist abhängig von der Qualität des Bedruckstoffes und ist im Einzelfall zu prüfen.

Walzenbehandlung

Druckwalzen dürfen auf keinen Fall mit z.B. ANTISKIN 10T1200 oder INKFIT 10T3303 eingesprüht werden. Nach dem Waschen die Walzen mit Wasser nachwaschen und gut abtrocknen lassen.

Kontaktadressen für Beratung und weitere Informationen erhalten Sie unter www.hubergroup.com

Die Technische Information entspricht dem gegenwärtigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie soll unterrichten und beraten. Eine Haftung für die Richtigkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Änderungen, die dem Fortschritt dienen, bleiben vorbehalten.