



Gecko® Bond Star

Lösemittelbasierte Druckfarben für flexible Verpackungen
Universelle Laminationsanwendungen

Beschreibung

Vollständige Palette hochpigmentierter Druckfarben auf Nitrocellulose-Basis zum Einsatz für den Zwischenlagendruck auf flexiblen Folien. Erhältlich als fertig rezeptierte Farbe oder als modulares System, basierend auf monopigmentierten Konzentraten und Systemadditiv zur Verwendung in Farbdosieranlagen.

Einsatzgebiete

Druck auf Folien aus chemisch vorbehandeltem Polyester, Polypropylen und Polyamid für flexible Lebensmittel- und Getränkeverpackungen. Die Verbundfestigkeit hängt von der Art und Qualität des Bedruckstoffes sowie der Art und dem Auftragsgewicht des eingesetzten Kaschierklebstoffes ab.

Druckverfahren

Flexo- und Tiefdruckanwendungen für Kaschierung mit Konterdruck

Eigenschaften

Farbhaftung	siehe Additive	Lichtehtheit (BWS)	3-7
Verbundfestigkeit	Üblicherweise können Verbundwerte von >2,0N/15 mm erreicht werden. Die konkreten Werte hängen von der Qualität des Bedruckstoffes sowie der Art und dem Auftragsgewicht des Kaschierklebers ab.		

Bewertungsskala (1 bis 5 auf Basis der Gecko Produktpalette) 1 = schlechtesten Wert, 5 = besten Wert

Hinweis: Alle Echtheitseigenschaften sind nur Richtwerte und hängen auch von der Art des eingesetzten Pigments sowie vom konkreten Einsatzgebiet ab.

Die exakten Prüfmethoden, die den oben genannten Daten zugrunde liegen, entnehmen Sie bitte der separat verfügbaren Prüfmethoden-Übersicht.

Bedruckstoffe: Coex OPP***, PET chem., BOPA**, PET corona*,

Kaschierfolien: Coex OPP, PE, PET chem.

* Aufgrund der sehr unterschiedlichen im Markt erhältlichen Qualitäten von corona behandeltem PET muss unbedingt vor der Produktion unter Praxisbedingungen die Verbundhaftung ermittelt werden. Die Verwendung von Xtreme White 77GW383342 wird für Anwendungen mit Druck auf PET corona empfohlen.
Darüber hinaus wird empfohlen, PET corona Qualitäten mit einer Oberflächenspannung von mindestens 52 dyn zu verwenden.

** Für Anwendungen mit Druck auf BOPA wird ebenfalls die Verwendung von Xtreme White 77GW383342 empfohlen.

*** Die Eignung bei Verwendung auf acryl-lackiertem PP muss im Einzelfall überprüft werden.

Druckviskosität

Verdünner	Flexodruck 20 - 25 s DIN 4	Tiefdruck 15 - 20 s DIN 4
Langsam	n-Propanol/n-Propylacetat 9:1	n-Propanol/n-Propylacetat 3:1
Standard	Ethanol/Ethylacetat 9:1	Ethanol/Ethylacetat 3:1
Schnell trocknend		
Verzögerer	Ethoxypropanol	Ethoxypropanol

Zusätzliche Produkte

- Weiß** Um hohe Verbundwerte zu erzielen, sind Produkte der XTreme-White Familie nachdrücklich empfohlen. Bitte kontaktieren Sie den Technischen Service für mehr Details.
- Metallicfarben** Es steht eine vollständige Palette an Gecko Gold- und Silberfarben zur Verfügung
- Additive** Beim direkten Druck auf OPP ist mit Gecko Bond Star keine sofortige Haftung vor der Kaschierung gegeben. Zur Verbesserung der Anfangshaftung ist ein Haftvermittler erhältlich
- Rasterfarben** Es steht ein Set an langsam trocknenden Skalenfarben für den Raster-Flexodruck zur Verfügung

Gecko Bond Star Farben aus Konzentraten

Mit den Konzentraten der Gecko Base Farbserien und dem geeigneten Systemadditiv Gecko Bond Star (00GS268237) ist es möglich, mit Mischstationen oder anderen Geräten druckfertige Farbe herzustellen.

Dafür benötigt man ein Mischverhältnis von

- 30% Systemadditive GBS (00GS268237)
- 60% Gecko Base Produkte (Farbkonzentrate und NC-Bindemittel 00GB274057).
- 10% freies Lösungsmittel

Es kann keine Garantie übernommen werden, wenn die Produkte der **hubergroup** mit Produkten anderer Hersteller kombiniert werden.

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 die Serie nicht vorgesehen ist. Für die im technischen Datenblatt beschriebenen Eigenschaften der Produkte wird keine Haftung übernommen, weder ausdrücklich noch implizit.