

Verarbeitungshinweise

- empfohlene Auftragsmenge: 4 – 6 g/m² (nass)
- längeres Umpumpen ohne Lackabnahme ist zu vermeiden
- Stapeltemperaturen über 35 °C können zum Verblocken führen
- nicht mit anderen Produkten mischen
- Lackkreislauf vor Verwendung gründlich reinigen, Waschwasser nicht in den Lack gelangen lassen

Geeignete Druckmaschinenkonfiguration für die Verarbeitung

- Bogenoffsetmaschinen mit Lackwerk (Kammerrakel und Rasterwalze)
- Heißlufttrocknung mit Absaugung

Geeignete Substrate

Papier und Karton, gestrichen, saugfähig

Geeignete Druckfarben

- Alkaliecht nach ISO 2836 (Magenta ist trotz mangelnder Alkaliechtheit im Regelfall geeignet)
- Alkohol- und Lösemittlechtheit empfohlen.
- Druckfarben mit ungeeigneten Pigment-Echtheiten können unter ungünstigen Umständen Farbtonänderungen zeigen

Hilfsmittel

Verdünnung: Wasser / Reiniger: 10T0245 / Entschäumer: 10MGA0423

Allgemeine Hinweise

Bei eventuell störenden Einflüssen durch das Füllgut oder äußere Einflüsse (z.B. Lösemittel, Detergentien, Fett, Feuchtigkeit) sollte die Eignung geprüft werden. Für ein gleichbleibendes Druckergebnis empfehlen wir eine regelmäßige Tiefenreinigung aller Rasterwalzen.

Hinweise zu den Lackeigenschaften auf dem Druck

- Die endgültigen Oberflächeneigenschaften bilden sich erst nach vollständiger Trocknung von Lack und Farbe aus.
- Die Verklebbarkeit wird auch von Substrat, Farbe und Kleber beeinflusst
- Lackierte Flächen sind versiegelt. Nassleime zeigen deutlich verlängerte Abbindezeiten in Vergleich zur unbehandelten Substratoberfläche. Empfehlung: Klebelaschen aussparen.
- Für eine nachfolgende Veredelung müssen Metallicfarben spaltfest sein
- Bei Veredelung mit UV-Lack sowie Heißfolienprägung muss der Untergrund stabil und fest sein
- Je nach Oberflächengüte des Bedruckstoffes, Farbe und UV-Lack/Prägefolie können Haftung und Kratzfestigkeit des UV-Lackes und der Prägung variieren.
- Die angegebenen Gleitwerte, Siegelfestigkeiten und Hitzebeständigkeiten werden unter standardisierten Prüfbedingungen bestimmt. Je nach Druck und Umgebungsbedingungen können die Werte variieren.
- Die Eignung für beidseitigen Druck kann durch ungeeignete Substrate, hohe Farbbelegung und langsam wegschlagende Farben reduziert werden. In diesen Fällen empfehlen wir ausreichende Trockenzeiten und Lüften vor dem Widerdruck

Hinweise für den Druck von Lebensmittelverpackungen

In Kombination mit MGA Bogenoffsetdruckfarben ermöglichen ACRYLAC-MGA Dispersionslacke bei fachgerechter Verarbeitung und bei der empfohlenen Auftragsmenge die Herstellung gesetzlich konformer Lebensmittelverpackungen.

ACRYLAC-MGA Dispersionslacke sind in Übereinstimmung mit der „Good Manufacturing Practice (GMP) - Druckfarben für Lebensmittelkontaktmaterialien“ des europäischen Druckfarbenverbandes EuPIA rezeptiert und hergestellt.

ACRYLAC-MGA Dispersionslacke enthalten ausschließlich Bestandteile, die nicht migrieren, oder migrierfähige Bestandteile, die für den Kontakt mit Lebensmitteln bewertet sind, wobei die Grenzwerte bei der empfohlenen Auftragsmenge deutlich unterschritten werden (Verhältnis – Verpackung/Füllgut: 6 dm²/kg). Dabei werden auch mögliche Verunreinigungen von Rohstoffen (NIAS) mit berücksichtigt. Sie unterscheiden sich dadurch signifikant von herkömmlichen Standard-Dispersionslacken. Bei den ACRYLAC-MGA Dispersionslacken wurde die Migration auch von bewerteten Bestandteilen auf ein Minimum reduziert.

Durch ein spezielles SAP gestütztes Prüfverfahren wird sichergestellt, dass Verwechslungen mit nicht geeigneten Rohstoffen bei der Rezeptierung ausgeschlossen werden können. Die Fertigung erfolgt in einer eigens dafür vorgesehenen Produktionsstätte nach GMP (Good Manufacturing Practices).

Eine vollständige Rückverfolgbarkeit aller eingesetzten Rohstoffe über den gesamten Produktionsprozess ist bis zu den eingesetzten Rohstoffchargen gewährleistet.

Informationen, die für die Bewertung der fertigen Lebensmittelverpackung benötigt werden, enthält das Dokument *„Angaben zur Zusammensetzung der Produkte ACRYLAC-MGA Dispersionslacke die für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen aus Papier und Karton verwendet werden“*.

Einsatzbereiche:

- Für den Druck von Verpackungen aus Papier und Karton
 - Für trockene, nicht fettende Lebensmittel
 - Für trockene, fettende Lebensmittel
- Die lackierten Oberflächen dürfen nicht in direkten Kontakt mit Lebensmitteln stehen.

Kennzeichnung / Sicherheit

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Liefergebinde

25-kg Plastik-Kanister
150-kg Kunststoff-Fass
1000-kg Kunststoff-Container

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.