



## MGA® CORONA 5200

### Série spéciale à faible migration pour emballages alimentaires

La protection des consommateurs requiert que les aliments emballés ne soient pas contaminés par les composants de l'emballage.

Par conséquent, aucune substance ne peut être transférée du support, des encres d'impression et des films d'enduction aux aliments emballés dans des quantités dépassant les limites légales.

En tant que partenaire responsable de l'industrie de l'impression, hubergroup a développé des encres d'emballage alimentaire pour l'offset feuille, connues sous le nom de MGA CORONA 5200, qui sont organoleptiquement neutres et offrent des propriétés de faible migration.

On entend par migration tout transfert indésirable de substances de l'emballage aux denrées alimentaires, qui peut se produire de la manière suivante :

- Maculage invisible dans la pile ou en bobine, c'est-à-dire le transfert de substances invisibles de l'impression vers le verso non imprimé situé au-dessus (la face en contact avec les aliments) et, finalement, de là vers l'aliment emballé.
- La perméation (migration à travers), c'est-à-dire le transfert de substances de l'image imprimée à travers le support vers les denrées alimentaires emballées,
- le transfert de substances volatiles dans l'air du volume intérieur de l'emballage.

Pour des raisons de coût, la part des emballages primaires, dans lesquels l'aliment emballé est en contact direct avec l'intérieur non imprimé de l'emballage, a fortement augmenté au fil des ans.

Avec les encres d'impression offset feuille MGA CORONA 5200, il est possible de fabriquer des emballages en papier/carton pour les denrées alimentaires, les confiseries et les consommables (par exemple, le tabac et les produits du tabac) conformes aux réglementations européenne et nationale en vigueur ainsi qu'aux exigences des propriétaires de marques.

Les bases légales sont les règlements européens (CE) n°1935/2004 et n°2023/2006, l'ordonnance Suisse sur les objets et matériaux (SR 817.023.21) et le code allemand des denrées alimentaires, des biens de consommation et des aliments pour animaux (LFGB). Le règlement (CE) n°1935/2004 régit la commercialisation des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et établit les directives fondamentales :

#### **L'article 3 du Règlement (CE) N° 1935/2004 définit les exigences générales pour les emballages alimentaires :**

Les matériaux et objets [...] sont fabriqués conformément aux bonnes pratiques de fabrication afin que, dans les conditions normales ou prévisibles de leur emploi, ils ne cèdent pas aux denrées alimentaires des constituants en une quantité susceptible :

- a) de présenter un danger pour la saine humaine, ou
- b) d'entraîner une modification inacceptable de la composition des denrées, ou
- c) d'entraîner une altération des caractères organoleptiques de celles-ci.

## Information sur les Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF)

La série MGA CORONA 5200 est formulées et fabriquées conformément aux BPF EuPIA "Encres d'imprimerie pour matériaux en contact avec les aliments" publiées par l'Association européenne des encres d'imprimerie (EuPIA).

Les encres d'impression MGA CORONA 5200 sont formulées en utilisant uniquement des composants qui ne migrent pas ou qui ont été évalués pour le contact avec les denrées alimentaires. Les éventuelles traces de migrants relevées dans les impressions réelles sont bien inférieures aux limites de migration spécifiques (LMS). Les impuretés éventuelles dans les matières premières ainsi que la contamination croisée ("substances ajoutées non intentionnellement", NIAS) sont également prises en compte. Il s'agit d'une différence importante par rapport aux encres d'impression offset à feuilles standard.

Un système spécifique de vérifications basé sur SAP permet d'éviter toute confusion entre des matières premières approuvées et des matières premières non approuvées.

Les encres d'impression CORONA 5200 de MGA sont produites dans des installations de production spécifiques afin d'éviter toute contamination avec des produits/matières premières non MGA.

Toutes les encres sont contrôlées par un système analytique spécifique de contrôle qualité.  
La traçabilité complète de la production des encres est garantie jusqu'au lot de matières premières.

Les informations sur les substances utilisées ou connues pour être présentes et susceptibles de migrer, y compris les restrictions éventuelles, sont fournies dans la "Déclaration de composition" respective, afin de permettre aux membres de la chaîne d'emballage d'évaluer la conformité de l'emballage imprimé avec le règlement-cadre (CE) n° 1935/2004 et/ou l'ordonnance Suisse 817.023.21.

Les encres d'impression MGA CORONA 5200 sont organoleptiquement neutres et à faible migration. Elles facilitent la fabrication d'emballages qui répondent aux exigences légales ainsi qu'aux exigences des propriétaires de marques renommées et réputées. Grâce à la formulation innovante des encres MGA CORONA 5200, hubergroup a réussi à satisfaire les deux principales exigences en matière d'emballage alimentaire avec un seul système d'encre offset, à savoir :

- Eviter tout changement de l'odeur et du goût du contenu des emballages
- Conserver une migration dans les limites acceptées

## Couleurs disponibles

### Encres process

MGA CORONA		Résistances selon ISO 2836 / 12040			
		Lumière WS	Alcool	Solvant	Alcali
<b>MGA CORONA</b> Jaune	<b>41MGA5200</b>	5	+	+	+
<b>MGA CORONA</b> Magenta	<b>42MGA5200</b>	5	+	+	-
<b>MGA CORONA</b> Cyan	<b>43MGA5200</b>	8	+	+	+
<b>MGA CORONA</b> Noir	<b>49MGA5200</b>	8	+	+	+

### Encres à la teinte

En plus des couleurs process, nous pouvons formuler toute teinte que vous souhaiteriez sur la base de la quadri **MGA CORONA 5200**.

## Propriétés

- Série d'encre offset feuille pour imprimer la face externe, non en contact avec les aliments, des emballages en papier et carton ou les surfaces pour lesquelles aucun contact direct - physique – avec les aliments ne peut être prévu ou attendu.
- Encre d'impression pour matériaux au contact des aliments (FCM ink) selon la définition de l'EuPIA
- Très faible migration globale pour une vitesse de fixation standard
- Pour les applications à des températures élevées, nous recommandons de tester la migration en conditions réelles.
- Excellents résultats à l'évaluation organoleptique de produits imprimés („Test Robinson“ EN 1230 Partie 1 et Partie 2)
- Permet aux emballages imprimés de répondre aux exigences des règlements (CE) n°1935/2004 et aussi à celles de la FDA américaine pour les matériaux au contact alimentaire.
- Pour les articles qui sont emballés, traités ou stockés sur une période longue à haute température (> 200°C), la série spéciale MGA CORONA (MGA5220) doit être utilisée. Lors des réchauffage par micro-onde avec réflecteur, des températures locales de plus de 200°C sont possibles. De même, les thermostats des fours domestiques sont d'une grande variété. Pour ces applications, nous recommandons l'utilisation d'encres spéciales thermo-résistantes (MGA5220).
- Equilibre eau-encre stable sur presse
- Bonne vitesse de fixation
- Le fait que ces encres ne sèchent pas par oxydation signifie qu'aucune substance pouvant apporter une odeur à l'emballage n'est formée pendant le séchage, telles que les aldéhydes à chaîne courte. Les emballages imprimés avec les encres MGA CORONA 5200 contiennent de ce fait une quantité d'hexanal très faible.
- Sans huile minérale
- Parfaitement adaptée pour la production de tirages conformes à ISO 12647-2

## Application technique

Les encres MGA CORONA 5200 ont de très bonnes caractéristiques d'imprimabilité. Etant donné qu'elles ne sèchent pas par oxydation, une finition avec un vernis acrylique est impérative. Sans vernis, le niveau de résistance aux frottements ne sera pas suffisant.

Les vernis de surimpression à l'eau ACRYLAC MGA ont été développés pour répondre aux exigences de la production d'emballages alimentaires imprimés avec les encres MGA NATURA. Il en va de même pour les additifs de mouillage MGA et les auxiliaires d'impression.

Les encres MGA CORONA 5200 peuvent être utilisées de la même manière que les encres conventionnelles et conviennent à toutes les presses offset feuilles et à tous les supports absorbants. L'épaisseur du film d'encre appliqué ne doit pas dépasser 2 g/m².

## Instructions d'application

### Solution de mouillage

L'utilisation de la solution de mouillage sur la presse doit être réduite au minimum absolu - en particulier lorsque le niveau d'application de l'encre est faible - afin d'éviter une émulsification excessive et une mauvaise qualité de vernis associée.

hubergroup a développé des additifs de mouillage pour une utilisation spécifique avec ces produits :

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

### Vernis de surimpression aqueux ACRYLAC MGA

Les vernis de surimpression à base aqueuse ont été développés spécialement pour la finition des encres MGA CORONA:

- Vernis brillant et résistant aux frottements, recto uniquement **ACRYLAC MGA Gloss 58MGA1100**
- Vernis résistant au blocage humide et aux frottements **ACRYLAC MGA Gloss 58MGA1000**

Si nécessaire, d'autres vernis ACRYLAC-MGA avec des propriétés additionnelles peuvent être fournis.

### Auxiliaires d'impression / Mélanges d'encre

Pour réduire le tirant, n'utiliser que l'**huile MGA CORONA 10MGA1405D** ou le **Thixoprint 10MGA9998**. Les huiles ou pâtes diluantes standard ne doivent en aucun cas être utilisées.

- Huile MGA CORONA - 10MGA1405D  
La concentration recommandée en additive est de 3% max.  
Avec l'ajout d'une quantité équivalente à 3%, le tack de l'encre est réduit approximativement de 2 points.
- MGA CORONA Thixoprint - 10MGA9998  
La concentration recommandée en additive est de 5% max.  
Avec l'ajout d'une quantité équivalente à %, le tack de l'encre est réduit approximativement de 2 points.

Les encres MGA CORONA 5200 ne doivent être mélangées qu'avec d'autres encres MGA. Les agents de séchage ne doivent en aucun cas être utilisés, car cela peut mener à la génération de fortes odeurs due aux produits de décomposition.

### Finition post-impression

Le temps d'attente avant que les feuilles imprimées ne puisse être façonnées est similaire à celui des encres offset feuille conventionnelles. Cela dépend de la qualité du support. Des tests doivent être réalisés dans les cas plus spécifique avant de lancer une production.

### Traitement des rouleaux

Nous conseillons de ne pas vaporiser d'anti-siccatif ANTISKIN 10T1200 ou de INKFIT 10T3303 sur les rouleaux car cela pourrait avoir un impact négatif sur les propriétés organoleptiques de l'emballage imprimé. Après lavage des rouleaux, les laisser sécher complètement.

## **Classification**

Selon l'Ordonnance sur les substances dangereuses : aucune

Selon le Règlement sur les liquides inflammables : aucune

Fiches de Données de Sécurité disponibles sur demande. Veuillez-vous référer à votre contact local.