

Conseils d'utilisation

- taux d'application recommandé : 4 – 6 g/m² (humide)
- tout pompage excessif sans consommation sur presse doit être évité
- des températures en pile à la réception supérieures à 35°C peuvent mener à du blocking
- ne pas mélanger avec d'autres vernis
- nettoyer méticuleusement le circuit de vernis; éviter toute contamination du vernis avec des résidus de rinçage

Configuration de presse adéquate pour la finition

- presse offset feuille avec unité de vernissage (chambre à râcle et anilox)
- sécheur à air chaud avec extraction de vapeur

Supports adaptés

Papier et carton, couché, absorbant

Encres d'impression adaptées

- résistance aux alcalis selon ISO 2836 (le magenta est généralement adéquat, malgré sa non-résistance aux alcalis)
- résistance à l'alcool et aux solvants recommandée
- des changements de ton/nuance de l'encres peuvent apparaître si les pigments utilisés ne sont pas suffisamment résistants

Auxiliaires

Diluant: Eau / Nettoyage: 10T0145 / Antimousse: 10MGA0423

Information Générale

En cas d'influences potentiellement perturbatrices telles que celles provenant du contenu de l'emballage ou d'influences extérieures (par ex. solvants, détergents, graisse, humidité, etc.), l'adéquation du vernis doit être vérifiée par des essais appropriés. Pour obtenir des résultats d'impression constants, nous recommandons un nettoyage en profondeur régulier des rouleaux anilox.

Notes sur les propriétés du film de vernis sur les tirages imprimés

- les propriétés finales des surfaces ne sont pas définitives tant que le séchage de l'encre et du vernis ne sont pas complets
- l'aptitude au collage est également influencée par le support, l'encre et la colle.
- les surfaces vernies sont fermées et la colle humide prend de ce fait beaucoup plus de temps à prendre que sur la surface du support non vernie ; notre recommandation : garder des réserves de vernis pour la colle
- pour être aptes à la finition, les encres métalliques doivent résister au test au scotch
- une finition par vernis UV ou dorure à chaud nécessite un support ayant une surface stable et homogène
- l'adhésion et la résistance à la rayure du vernis UV ou de la dorure à chaud peuvent varier en fonction de la qualité de surface du support, de l'encre et du vernis UV ou de la dorure appliquée
- les valeurs de glissant (CoF) et la résistance au thermoscellage (si elle est donnée) sont validées dans des conditions de tests bien définies. Selon les conditions d'impression et les conditions ambiantes, les valeurs peuvent varier.
- l'aptitude au recto-verso peut être réduite par le support, un fort taux de couverture et des couleurs à fixation lente. Dans ces cas, nous recommandons une bonne aération des piles et un temps de séchage suffisant avant la finition.

Information sur l'impression d'emballages alimentaires

S'ils sont manipulés et utilisés de façon appropriée comme indiqué dans les fiches techniques, les vernis à l'eau ACRYLAC-MGA, utilisés en combinaison avec les encres offset feuille MGA, permettent la fabrication d'emballages alimentaires primaires conformes aux réglementations en vigueur.

Les vernis à l'eau ACRYLAC-MGA sont formulés et fabriqués en conformité avec les publications suivantes matières éditées par l'Association Européenne des Fabricants d'Encre (EuPIA) : «*Bonnes pratiques de fabrication (BPF) – Encres d'imprimerie pour matériaux au contact alimentaire*».

Les vernis à l'eau ACRYLAC-MGA sont formulés en utilisant soit des matières premières qui ne migrent pas soit qui peuvent migrer mais qui ont été évaluées pour le contact avec les aliments ; les limites de migration spécifiques (LMS) sont clairement respectées si les taux d'application sont respectés (ratio emballage / produit emballé : 6 dm²/kg). Cela prend également en compte les sources potentielles de contamination des matières premières (NIAS) et les distingue clairement des vernis à l'eau standards. La migration des constituants qui pourraient migrer a été réduite à un minimum avec les vernis ACRYLAC MGA.

Un programme spécial vérifie dans SAP qu'il n'y a aucune confusion entre les matières premières standards et destinées aux productions MGA. Les produits sont fabriqués dans des zones dédiées et selon les Bonnes pratiques de Fabrication (GMP).

Toutes les matières premières utilisées sont enregistrées, contrôlées et peuvent être tracées tout au long de la chaîne de production.

Les informations requises pour l'évaluation des emballages alimentaires finis peuvent être trouvées dans le document intitulé «Déclaration de composition des vernis à l'eau ACRYLAC-MGA® utilisés pour la fabrication d'emballages alimentaires à base de papier et carton».

Gamme d'applications

- pour l'impression d'emballages en papier et carton
 - de denrées sèches, non grasses
 - de denrées sèches et grasses
- nous recommandons d'utiliser un vernis spécial pour les articles qui seront traités, emballés ou utilisés à des températures élevées
- Les surfaces vernies ne doivent jamais entrer en contact avec les aliments.

Etiquetage/Sécurité

Voir la Fiche de Données de Sécurité

Conditionnement

Seaux plastiques de 25-kg
Fûts plastiques de 150-kg
Containers de 1000-kg

Les adresses de contact pour des conseils et de plus amples renseignements sont disponibles sur www.hubergroup.com
Cette information technique reflète l'état actuel de nos connaissances. Elle est destinée à informer et conseiller. Nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'exactitude des données présentées. Des modifications peuvent y être apportées en fonction de l'évolution technique.