



Gecko® Bond Top

Lösemittelbasierte Druckfarben für flexible Verpackungen
Laminationsanwendungen

Beschreibung

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

Druckverfahren

Flexo- und Tiefdruckanwendungen.

Anwendungen

Konterdruck auf Laminierfolien (für Frontaldruck siehe den zugehörigen Bereich weiter unten).

Geeignet für flexible Verpackung von Lebensmittel und Getränke.

Bedruckstoffe:

Coex OPP*, BOPP*, chemPET**, PVDC-beschichtetes PET***, Papier.

* Die Eignung bei Verwendung auf acrylbeschichtetem PP muss im Einzelfall überprüft werden in Bezug auf die Haftungsverstärker, die bereits in der Farbserie enthalten sind.

** Für den Druck auf chemPET empfiehlt sich der Einsatz eines Spezialweißes (s.u. „Hilfsmittel“). Nicht geeignet für Lamine aus chemPET/ALU-Folien mit hoher Schichtbindung.

*** mit Zusatz von 3% PET/PA Additiven (70GH325253). Die Anwendung muss sorgfältig vor dem industriellen Druck geprüft werden.

Mindeste

Oberflächenspannung:

Coex OPP, BOPP: 38 mN/m (mN/m = dynes/cm)

Haftvermittler

Alle Farben dieser Produktserien beinhalten einen Haftvermittler, der die Haftung positiv beeinflusst. Ausgeschlossen sind alle Metallicfarben. Diese werden ohne Haftvermittler ausgeliefert. Daher müssen vor dem Verdrucken 6 – 7% von Haftvermittler (70GH278345) zugesetzt werden. Diese Mischung ist gut aufzurühren.

Anwendung im Frontaldruck:

Gecko Bond Top kann auf den oben erwähnten Bedruckstoffen für Standard Frontaldruckanwendungen eingesetzt werden, wenn ein Überdrucklack verwendet wird.

Ohne Überdrucklack kann diese Farbserie auch in Kombination mit den geeigneten Hilfsmitteln verwendet werden (siehe Bereich Hilfsmittel).

Wenn der jeweilige Einsatzbereich hohe mechanische Echtheiten erfordert oder ein hohes Verblockungsrisiko besteht, empfehlen wir unbedingt die Verwendung der entsprechenden Gecko-Frontal-Farbserie. Auch bei Anwendung mit einem Kontakt Farbe gegen Farbe (z. B. bei gefalteten Verpackungen, oder wenn Verpackungen gestapelt werden) sollte Gecko Bond Top nicht eingesetzt werden.

Eigenschaften

Farbhaftung	4	Hitzestabilität	160° - 170° C
Verbundfestigkeit	Die Verbundwerte 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 = schlechtester Wert, 5 = bester Wert

Hinweis: Alle Echtheitseigenschaften sind nur Richtwerte und hängen vom konkreten Einsatzgebiet ab. Die exakten Prüfmethode, die den oben genannten Daten zugrunde liegen, entnehmen Sie bitte der separat verfügbaren Prüfmethode-Übersicht.

Druckviskosität

Verdüner	Flexodruck 20 - 25 s DIN 4		Tiefdruck 15 - 20 s DIN 4	
	Langsam	n-Propanol/n-Propylacetat	90:10 bis 70:30	Ethanol/n-Propylacetat
Standard	Ethanol/Ethylacetat	90:10 bis 70:30	Ethanol/Ethylacetat	50:50 bis 70:30
Schnell trocknend			Ethylacetat	100
Verzögerer	Ethoxypropanol		Ethoxypropanol	

Hilfsmittel

Weiß Um hohe Verbundwerte zu erzielen, sind Produkte der Xtreme-White Familie nachdrücklich empfohlen. Bitte kontaktieren Sie den Technischen Service für mehr Details.

Metallic-Farben Es steht eine vollständige Palette an Gecko Imitation Gold- und Silberfarben zur Verfügung.

Hilfsmittel Bei Frontaldruckanwendungen kann die mechanische Beständigkeit durch Zugabe von 0,5 % Wachspaste (70GH257411) verbessert werden. Wenn zu viel Wachs eingesetzt wird, verringert sich u. U. der Glanz.
Die Zugabe von 2 – 3 % PET/PA Hilfsmittel (70GH325253) verbessert die Verbundfestigkeit auf einigen Substraten. Bitte wenden Sie sich an Ihren lokalen Kontakt im technischen Service, um die möglichen Anwendungen abzuklären.

Rasterfarben Es steht ein Set an langsam trocknenden Skalenfarben für den Raster-Flexodruck zur Verfügung (GBT Raster).

Gecko Bond Top Farben aus Konzentraten

Mit den Konzentraten der Gecko Base Farbserien und dem geeigneten Systemadditiv Gecko Bond Top (00GT278236) oder Systemadditiv APF; GBT (00GT400017, für bunten metallischen Farben) ist es möglich, mit Mischstationen oder anderen Geräten druckfertige Farbe herzustellen.

Dafür benötigt man ein Mischverhältnis von

- 30% Systemadditive GBT (00GT278236)
- 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 100 °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.

Aufbewahrung

Lagern Sie das Material in der Originalverpackung bei einer Temperatur nicht unter 5°C und setzen Sie es keinem direkten Sonnenlicht aus.

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 diese Serie nicht vorgesehen ist. Für die im technischen Datenblatt beschriebenen Eigenschaften der Produkte wird keine Haftung übernommen, weder ausdrücklich noch implizit. Die englische Version ist die Referenz, and der man Bezug für jede Übersetzung nimmt