



## TINKREDIBLE

Farbmischsystem für den Blechdruck

TINKREDIBLE ist die neueste Generation an ofentrocknenden Blechdruckfarben für eine große Bandbreite an Anwendungen.

TINKREDIBLE CRS<sup>max</sup> ist ein Mischsystem für den Blechdruck mit hoher Intensität. Es überzeugt durch gradlinige Rezeptphilosophie und bietet nach Auswahl eines geeigneten Grundfarbensortiments beste Voraussetzungen für einen angenehmen und zuverlässigen Mischprozess.

TINKREDIBLE CRS<sup>max</sup> besteht aus druckfertigen, mono-pigmentierten Grundfarben mit höchster Farbstärke und höchsten Echtheiten.

### Anwendungsbereich

Die Druckfarben sind für den Tafeldruck auf vorlackiertem oder blankem Blechmaterial konzipiert, weisen eine hohe Oberflächenhärte nach erfolgter thermischer Trocknung (150 – 175 °C bei 10 Min. Durchlaufzeit) auf und sind für eine Endlackierung, welche n-a-t (nass-auf-trocken) oder n-i-n (nass-in-nass) erfolgen kann, ideal geeignet.

Aufgrund ihrer hervorragenden Druckeigenschaften, ist diese Farbserie für den Einsatz in einer Ein- oder Zweifarben-Druckmaschinen bis hin zu modernen schnelllaufenden Mehrfarben-Druckmaschinen optimal geeignet.

Die Palette der Druckerzeugnisse reicht von der technischen Verpackung über Aerosoldosen bis hin zu tiefgezogenen Gebinden.

### Eigenschaften

Unter Anwendung des CRS-Mischsystems können Sonderfarben herkömmlicher Kommunikationssysteme mit dem entsprechenden Equipment und dem notwendigen Know-how problemlos ausgearbeitet und hergestellt werden.

- Blechdruckfarbserie (nur TMA) zur Bedruckung der vom Lebensmittel abgewandten Oberfläche von Lebensmittelverpackungen.
- Sehr gute Verdruckbarkeit im Nass- und Trockenoffset
- Hohe Farbtintensität
- Kurze Trockenzeit bei den üblichen Trocknungstemperaturen (10 Min. bei 150 - 175 °C)
- Nass-in-nass und nass-auf-trocken lackierbar
- Gute Abrieb- und Kratzfestigkeit in getrocknetem Zustand
- Hoher Glanz
- Sterilisationsbeständig (1 Stunde bei 130 °C)
- Tiefziehfähig

TINKREDIBLE CRS<sup>max</sup> ist in zwei verschiedenen Bindemittelvarianten erhältlich, wobei der Anwendungsbereich für eine geeignete Auswahl entscheidend ist. Den Bestellcode der gewünschten Variante entnehmen Sie bitte der auf der nächsten Seite folgenden Aufstellung. Zur Herstellung von Lebensmittelmetallverpackungen empfehlen wir TINKREDIBLE MGA (TMA).

Zur Ermittlung der korrekten Bestellbezeichnung für Ihre Bindemittelvariante, fügen Sie bitte die drei Buchstaben anstelle der Platzhalter in den Bestellcode ein

**TIN** Blechdruckfarben in Übereinstimmung mit der EuPIA-Leitlinie

**TMA** migrationsarme, mineralölfreie Blechdruckfarben, mit analytischer Qualitätskontrolle, MGA-Garantie, in Übereinstimmung mit EuPIA GMP und der Schweizer Verordnung SR 817.023.21, empfohlen für Lebensmittelverpackungen

<b>TINKREDIBLE CRS<sup>max</sup></b>		Lichtechtheit	Hochhitzebeständigkeit	Sterilisationsechtheit
	Bestellcode	WS*	(max. 10 Min. bei 210 °C)	(1 Std. bei 130 °C)
Gelb	41...7070	6	+	+
Gelb, grünlich	41...7071	7	+	+
Gelb, rötlich	41...7072	6	+	+
Orange, rötlich	41...7073	6	+	+
Warmes Rot	42...7075	7	+	+
Rot, bläulich	42...7076	6	+	+
Rhodamin Rot	42...7077	7	+	+
Violett	43...7078	7	+	+
Prozess Blau	43...7079	8	+	+
Grün	44...7080	8	+	+
Misch-Schwarz	49...7081	8	+	+
Misch-Deckweiß	47...7082		+	+
Transparentweiß	47...7083		+	+

\* Lichtechtheit nach ISO 12040

### Lichtechtheit

CRS<sup>max</sup> ermöglicht dem Nutzer eine maximale Kontrolle der Lichtechtheit. Um bestmögliche Resultate bei speziellen Anforderungen zu erzielen, ist besondere Aufmerksamkeit gefragt. Die Zugabe einer großen Menge Transparent-Weiß oder einer zu geringen Menge einer Grundfarbe kann die Lichtechtheit einer Druckfarbe verringern. Auch die Belichtung des Druckbogens kann die Lichtechtheit reduzieren. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Technischen Information „Lichtbeständigkeit von Offsetfarben“

### Betrachtungsbedingungen und Beleuchtung zur Farbausarbeitung

Die Lichtquelle muss den Anforderungen des internationalen Standards ISO 3664 entsprechen. Grundvoraussetzung für die Farbausarbeitung ist ein Beleuchtungsspektrum von D50 mit einer Intensität von 2000 lx und Fremdlicht von weniger als 25 % bei totaler Irradiation (gemessen mit einem Luxmeter. Die Umgebung eines Arbeitsplatzes zur Farbtonausarbeitung muss in neutralen Farben gehalten sein und auch die Größe eines Farbmusters ist zu berücksichtigen. Das Altern der Lichtquelle ist ein allgemein bekannter Fehler, dem durch regelmäßige Überprüfung und entsprechenden Austausch vorgebeugt werden kann.

## Metamerie

In der optischen Wissenschaft beschreibt der Begriff Metamerie einen Zustand von zwei verschiedenen Reizen, die im Gehirn des Betrachters die gleiche Wahrnehmung hervorrufen. In Bezug auf Druckfarben beschreibt dieser Ausdruck zwei Farben die unter denselben Betrachtungsverhältnissen identisch aussehen, sich aber unterscheiden, sobald sich die Betrachtungsverhältnisse ändern. Diese Merkmale sind zu berücksichtigen, wenn es um die Ausarbeitung der Rezeptur einer Sonderfarbe geht, v.a. bei der Ausarbeitung von Farben mit hoher Lichtechtheit unter Verwendung einer Auswahl spezieller Pigmente. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Technischen Information „Das Phänomen der Metamerie“

## Druckhilfsmittel

In der Regel können die Druckfarben direkt aus der Dose verwendet werden. Sollte es unter bestimmten Druckbedingungen notwendig werden die Prozessfarben anzupassen, dürfen hierfür nur empfohlene, mit dem Bindemittelsystem kompatible, Druckhilfsmittel eingesetzt werden:

- **TINKREDIBLE Verdünnungsöl 10TIN1405** (1-3% als Zusatz) (1-3 %) zur Reduzierung der Zügigkeit und der Konsistenz
- **HYDROFIX-B 801309 / 801319** (2% in geeignetem Wasser) als Zusatz für die Zubereitung des Feuchtmittels mit 8-10 % Isopropanolgehalt

## Kennzeichnung

Nach Gefahrstoffverordnung: keine

Nach Verordnung brennbarer Flüssigkeiten: keine

Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage