



Gecko® Bond Top

Lösemittelbasierte Druckfarben für flexible Verpackungen
Standard Laminationsanwendungen



Beschreibung

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

Einsatzgebiete

Druck auf Folien aus Polyethylen und Polypropylen für flexible Lebensmittel- und Getränkeverpackungen. Gecko® Bond Top kann zum Drucken auf PET chem. in Kombination mit Xtreme White 77GW289635 eingesetzt werden.

Anwendung im Frontaldruck

Gecko® Bond Top kann auch für Frontaldruckanwendungen eingesetzt werden. 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 Anwendungen mit einem Kontakt Farbe gegen Farbe (z.B. bei beidseitigem Druck, bei Beutelverpackungen oder wenn Verpackungen gestapelt werden) sollte Gecko® Bond Top nicht eingesetzt werden.

Druckverfahren

Flexo- und Tiefdruckanwendungen im Konterdruck für Kaschierung.

Eigenschaften

Farbhaftung	4	Lichteichtheit (BWS)	3 - 7
Verbundfestigkeit	Üblicherweise können Verbundwerte von > 2,0 N/15 mm erreicht werden. Die konkreten Werte 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 = schlechtesten Wert, 5 = besten Wert

Hinweis: Alle Echtheitseigenschaften sind nur Richtwerte und hängen auch von der Art des eingesetzten Pigments sowie vom konkreten Einsatzgebiet ab.

Die exakten Prüfmethode, die den oben genannten Daten zugrunde liegen, entnehmen Sie bitte der separat verfügbaren Prüfmethode-Übersicht.

Bedruckstoffe: Coex OPP, PET chem.

Kaschierfolien: Coex OPP, PE, PET chem.

Die Eignung bei Verwendung auf acryl-lackiertem PP muss im Einzelfall überprüft werden.

Druckviskosität

Verdünner	Flexodruck 20 - 25 s DIN 4		Tiefdruck 15 - 20 s DIN 4	
Langsam	n-Propanol/n-Propylacetat	9:1	n-Propanol/n-Propylacetat	3:1
Standard	Ethanol/Ethylacetat	9:1	Ethanol/Ethylacetat	3:1
Schnell trocknend			Ethanol/Ethylacetat	1:1
Verzögerer	Ethoxypropanol		Ethoxypropanol	

Zusätzliche Produkte

Weiß	Beim Druck auf PET chem. ist zur Gewährleistung einer ausreichenden Verbundfestigkeit die Verwendung von Xtreme White 77GW289635 erforderlich.
Metallicfarben	Es steht eine vollständige Palette an Gecko® Gold- und Silberfarben zur Verfügung.
Additive	Bei Frontaldruckanwendungen kann die mechanische Beständigkeit durch Zugabe von 0,5 % Wachspaste 70GH257411 verbessert werden. Wenn zuviel Wachs eingesetzt wird, verringert sich u. U. der Glanz. Wenn die generellen Anforderungen für den Frontaldruck (z.B. Blockresistenz, Scheuerfestigkeit, Reibungskoeffizient) optimal abgedeckt werden sollen, verwenden Sie bitte die entsprechende Gecko® Frontal Farbserie.
Rasterfarben	Es steht ein Set an langsam trocknenden Skalenfarben für den Raster-Flexodruck zur Verfügung.

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: 6g/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 120 °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.

Kontaktadressen für Beratung und weitere Informationen erhalten Sie unter www.hubergroup.de.

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.