

## Gecko® Ein-Komponenten-Weiß

Lösemittelbasierte Druckfarben für flexible Verpackungen  
Brotsterilisation  
77GW282818



### Beschreibung

Ein-Komponenten-Weiß mit besonders guter Farbhftung und Blockfestigkeit bei Sterilisationstemperaturen.

### Einsatzgebiete

Flexible Lebensmittelverpackungen aus Cast-Polypropylen für die Brotsterilisation. Das Produkt kann generell verwendet werden, wenn eine gute Farbhftung auf Cast-Polypropylen erforderlich ist.

### Druckverfahren

Frontaldruck-Anwendungen im Flexodruck.

### Eigenschaften

Farbhftung	5	Wasserechtheit	5
Scheuerfestigkeit	5	Tiefgefrierrechtheit	5
Kratzfestigkeit	4	Speisefettechtheit	4
Hitzebeständigkeit	180 °C	Gleitreibungskoeffizient (dyn.)	0,25-0,35
Glanz	5	Brotsterilisation	bis zu 130 °C

**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.

Bedruckstoffe: LDPE, HDPE, Coex OPP, cPP

### Druckviskosität

Verdünner	Flexodruck	Tiefdruck
	20-25 s DIN 4	
Langsam	n-Propanol/n-Propylacetat	9:1
Standard	Ethanol/Ethylacetat	9:1
Schnell trocknend		
Verzögerer	Ethoxypropanol	5 % max.

### Zusätzliche Produkte

**Additive** Im allgemeinen ist die Verwendung von Additiven nicht erforderlich.

## 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/m<sup>2</sup>, Simulanz: 95 % Ethanol) und PE-Folie (Dicke 50 µ, Andruckgewicht: 6 g/m<sup>2</sup>, 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 Restlösemittel-Konzentrationen 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](http://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.