

# Gecko®

## Grundierlack für Aluminium

Lösemittelbasierte Druckfarben für flexible Verpackungen  
70GX131794



### Beschreibung

Lösemittelbasierter Primer zur Verbesserung der Bedruckbarkeit und der Farbhaftung auf Aluminiumfolien.

### Einsatzgebiete

Aluminiumfolien für flexible Lebensmittel- und Getränkeverpackungen zur Vorbereitung der Oberfläche für eine anschließende Bedruckung.

### Druckverfahren

Frontaldruck-Anwendungen im Flexo- und Tiefdruck.

### Eigenschaften

Farbhaftung	5	Wasserechtheit	5
Scheuerfestigkeit	k.A.	Tiefgefrierechtheit	k.A.
Kratzfestigkeit	k.A.	Speisefettechtheit	k.A.
Hitzebeständigkeit	k.A.	Gleitreibungskoeffizient	k.A.
Glanz	k.A.	Lichtechtheit (BWS)	k.A.

Alle anderen Eigenschaften hängen von den verwendeten Druckfarben und Lacken 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.

Bedruckstoffe: Aluminiumfolien

### 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

**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.