

# Gecko<sup>®</sup> Frontal Uni

Standardfarben für den Verpackungsdruck



## Einsatzgebiete

Frontaldruck im Flexo- und Tiefdruckverfahren für folgende Bedruckstoffgruppen:

- Polyolefin-Folien wie LDPE, HDPE, coextrudiertes OPP bei ausreichender und gleichmäßiger Vorbehandlung.
- Zellglas MS, XS nach Zugabe von Verlaufsadditiv. (Hitzestoß zum Einschmelzen erforderlich.)
- NC-lackierte Aluminiumfolie, Papier und Karton.
- Chemisch vorbehandeltes Polyester.

## Typische Anwendungen

- In Kombination mit speziellen Weißqualitäten und speziellen Pigmenten für sterilisierfähige Brotverpackungen aus cast-Polypropylenfolie-Brotfolie.
- Hochwertige Lebensmittelverpackungen.
- Rollenware für Konfektions- und Abfüllautomaten.
- Hygieneverpackungen.
- Tragetaschen aus Polyolefinfolien.

## Eigenschaften

- Lösemittelbasierte Druckfarben auf Basis Nitrocellulose
- Geruchmilde, schnell trocknende Farbserie für das Flexo- und Tiefdruckverfahren.
- Geeignet für Gummi- und Fotopolymerklischees aller bekannten Hersteller.
- Brotsterilisierfest auf Zwei-Komponenten-Weiß oder speziellem Ein-Komponenten-Weiß bei Einsatz spezieller Pigmente (Produkt-Nr. auf Anfrage).

Haftfestigkeit		5
Kratzfestigkeit		4
Knitterfestigkeit		4
Scheuerfestigkeit		4
Heißsiegelfestigkeit	glatte Siegelwerkzeuge	180 °C, 1 bar, 1 s (auf LDPE)
	Riffelbacken	140 °C, 3 bar, 1 s (auf coex. OPP)
Wasserechtheit		pigmentabhängig
Tiefgefrierechtheit		pigmentabhängig
Speisefettechtheit		pigmentabhängig
Migrationsechtheit		pigmentabhängig
<b>Weitere Echtheiten auf Anfrage.</b>		
Lichtechtheit (nach Wollskala 1 – 8, Vollton)		pigmentabhängig, mindestens 3 im Allgemeinen 5 – 7
Lieferviskosität		30 – 60 s / ISO 2431-Becher 5 (23 °C) 25 – 40 s / DIN 4-mm-Becher (23 °C)
Druckviskosität (Empfehlung)		60 – 70 s / ISO 2431-Becher 4 (23 °C) 14 – 30 s / DIN 4-mm-Becher (23 °C)
Gültige Norm ist die ISO-Norm.		

Bewertungsskala (außer Lichtechtheit): 1 = schlechtestes, 5 = bester Wert

## Kennzeichnung

Ist nach der GefStoffV dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Flammpunkt: <21 °C

GGVE/GGVS: 3/F1 · IMDG: 3.2 · ICAO/IATA: 3 · UN-Nr.: 1210 · Verp.Gr.: II

Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage.

## Hilfsmittel

<b>Verdüner</b>	
Flexodruck	Ethanol bzw. Mischung aus Ethanol/Ethylacetat im Verhältnis 9 : 1 Mischung aus Ethanol/N-Propylacetat im Verhältnis 9 : 1
Tiefdruck	Mischung aus Ethanol/Ethylacetat im Verhältnis 1 : 1
<b>Verzögerer</b>	Ethoxypropanol oder Methoxypropanol
<b>Schnelltrockner</b>	Ethylacetat
<b>Verschnitt</b>	aus der Serie Gecko® Frontal Uni
<b>Zusatzlack</b>	aus der Serie Gecko® Frontal Uni
<b>Entschäumer</b>	<b>60 S 6130 09</b>
<b>Waschmittel</b>	Ethanol oder Mischung aus Ethanol/Ethylacetat

## Hinweise

Die Farben der Serie Gecko® Frontal Uni können auf geeignetem Ein-Komponenten-Weiß oder zur Erzielung höherer mechanischer Eigenschaften sowie zur Verbesserung des Ausdruckverhaltens der Buntfarben im Tiefdruckverfahren auf geeignetes Zwei-Komponenten-Weiß gedruckt werden.

Bei der Herstellung von Tragetaschen mit ausgestanztem Griffloch kann es bei hoher Belastung der Tasche zu so starker Foliendehnung kommen, dass die Farbhaftung und Abriebfestigkeit reduziert wird.

Bei der Bedruckung von Hygieneverpackungen aus PE-Folie, die einen Anteil Gleitmittel von höher als 600 ppm enthalten, ist die Gleiteigenschaft durch Zugabe von Gleitmitteln anzupassen.

Bei der Herstellung von sterilisierfesten Brotverpackungen ist die Auswahl der Pigmente sowie der Einsatz spezieller Zwei-Komponenten- oder Ein-Komponenten-Grundierweißtypen entschei-

dend. Bei nicht typgerechter Auswahl der Komponenten kann es beim Sterilisationsvorgang zum Migrieren und/oder Verkleben des Aufdrucks kommen.

## Farbtonauswahl

Zum Ermischen geforderter Farbtöne steht eine breite Palette an Pigmenten zur Verfügung. In Abhängigkeit der späteren Verwendung des Bedruckstoffes in Zusammenhang mit füllgutabhängigen Einflüssen ist die sorgfältige Auswahl der Pigmenttypen notwendig, um sowohl qualitativ als auch im Preis-/Leistungsverhältnis eine optimale Lösung zu finden.

## Verarbeitung

Die Farben der Serie Gecko® Frontal Uni sind uneingeschränkt untereinander mischbar. Vor Verwendung sind die Farben **gut aufzurühren** und unter Normalbedingungen (23 °C bei 55 % Luftfeuchtigkeit) mit Lösemittel auf die gewünschte Druckviskosität einzustellen. Bei Temperaturen <20 °C ist zu beachten, dass sich durch die Aufwärmung der Farbe auch die Viskosität verändert und es so zu Farbtonschwankungen im Auflagendruck kommt. Aus diesem Grund empfehlen wir eine konstante Lagerung der Farbe zwischen 20 °C und 25 °C

Zur Farbtonaufhellungen empfehlen wir die Verwendung von Verschnitt, durch ausschließliche Zugabe von Lösemitteln als Verdünner werden die Echtheitseigenschaften ungünstig verändert.

Bei hoher Luftfeuchtigkeit im Drucksaal und motivbedingter geringer Farbabnahme ist es erforderlich, die Farben anteilmäßig mit Ethylacetat oder N-Propylacetat (max. 10 % für den Flexodruck) zu verdünnen, um die Farbe im Umlauf stabil zu halten.

## Lagerung

Bei Lagerung an einem kühlen, gut belüfteten Ort sind die Produkte im verschlossenen Originalgebinde bis 1 Jahr, im angebrochenen und sofort wieder verschlossenen Gebinde max. ½ Jahr verwendungsfähig.

Fanalpigmentierte Farben (entsprechende Kennzeichnung ist zu beachten) sind kürzere Zeit lagerstabil.

Vor dem Verarbeiten **gut aufrühren** und nicht mit Produkten anderer Serien mischen.

### Empfehlungen für die Praxis

Für das Gelingen einer qualitativ einwandfreien Drucksache spielt die generelle Eignung der verwendeten Druckfarbe eine wichtige Rolle. Genauso wichtig ist die qualitative Eignung des Bedruckstoffes und die Handhabung der eingesetzten Materialien an der Druckmaschine.

Eine Vielzahl der qualitativ relevanten Parameter sind aus diesem Grund erst vom Verarbeiter an der Druckmaschine zu prüfen und die Produktion freizugeben. Dazu gehören im Frontaldruck die Prüfung auf Haftfestigkeit der Druckfarbe auf dem Substrat, Kratzfestigkeit, Knitterfestigkeit und Scheuerfestigkeit. Weitere mechanische Eigenschaften wie Gleiteigenschaften, Heißsiegelfestigkeit sind bei Relevanz zu prüfen.

Selbstverständlich ist der gewünschte Farbton auf Übereinstimmung mit der Vorlage zu prüfen. Der zu erzielende Glanz spielt im Frontaldruck oft eine große Rolle und ist immer im Zusammenhang mit Substratglanz, vorgedrucktem Grundierweiß und Eigenglanz der Druckfarbe zu sehen. Der Umgang mit der Farbe an der Druckmaschine bezüglich Verdünnen und Verschneiden beeinflusst das Ergebnis nicht unerheblich. Der Einsatz von Verzögerer an der Druckmaschine sollte zur Vermeidung von Störungen auf das Notwendigste beschränkt bleiben. Der in der Praxis übliche Einsatz von Restfarben in Originalrezepturen ist in diesem Zusammenhang sehr kritisch zu prüfen.

Da die zu erreichende Druckqualität und spätere Eignung des Druckproduktes nicht alleine von der Druckfarbe abhängt, können wir als Farbhersteller dafür auch keine Gewähr übernehmen.

---

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.