

## Gecko® Bond Star

Die lösemittelbasierten Tief- und Flexodruckfarben  
Farben für den Zwischenlagendruck



### Einsatzgebiete

Zwischenlagendruck im Tief- und Flexodruckverfahren für folgende Bedruckstoffgruppen:

- Vorbehandeltes Polyester (chemisch oder Corona).
- PA und OPA.
- Polyolefinfolien wie LDPE, HDPE, coextrudiertes OPP bei ausreichender und gleichmäßige Vorbehandlung.

### Typische Anwendungen

- Lebensmittel und Non-food-Verpackungen mit Zwischenlagendruck.

### Eigenschaften

- Lösemittelbasierte Druckfarben auf Basis Nitrocellulose.
- Geruchmilde, schnell trocknende Farbserie für das Tief- und Flexodruckverfahren.
- Geeignet für Gummi- und Fotopolymerklischees aller bekannten Hersteller.
- Die Farbserie ist für die Fertigung von Polyester-, Polyamid- und Polyolefinverbunden mit Zwischenlagendruck für die Verpackung von trockenen Füllgütern vorgesehen.
- Geeignete Kaschierfolien: PE, OPP, cPP.  
Kaschierung gegen Alu/PE oder metallisierte Folien ist bei Verwendung von geeigneten Klebern möglich.
- Nicht geeignet für Sterilisationsanwendungen.

Lichteinheit (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.	

### 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>Verdünner</b>	
Tiefdruck	Mischung aus Ethanol/Ethylacetat im Verhältnis 1 : 1
Flexodruck	Ethanol bzw. Mischung aus Ethanol/Ethylacetat im Verhältnis 9 : 1 Mischung aus Ethanol/N-Propylacetat im Verhältnis 9 : 1
<b>Verzögerer</b>	Ethoxypropanol oder Methoxypropanol
<b>Schnelltrockner</b>	Ethylacetat
<b>Verschnitt</b>	aus der Serie Gecko® Bond Star
<b>Zusatzlack</b>	aus der Serie Gecko® Bond Star
<b>Entschäumer</b>	<b>60 S 6130 09</b>
<b>Waschmittel</b>	Ethanol oder Mischung aus Ethanol/Ethylacetat
<b>Haftvermittler</b>	Zugabe 1,5 – 2,0%

## Hinweise

Wegen der Fülle der möglichen Anwendungen bedürfen die verschiedenen Kombinationen aus Folien, Kleber, Kaschieranlage, Konfektionsbedingungen und Füllgut der Vorprüfung.

Kaschierkleberempfehlung auf Anfrage.

Vor dem Einsatz von neuen Folienkombinationen und Klebersystemen muss unbedingt ein Praxistest durchgeführt werden.

Die Farbserie ist für Konterdruck und Kaschierung vorgesehen. Additive, die die Kratz- und Scheuerfestigkeit sicherstellen sind daher nicht enthalten.

Bei Druck auf OPP-Folien kann es bei einigen Folien zu Haftungsproblemen (Tesa-Test) kommen. In diesen Fällen wird empfohlen, 1,5 – 2,0% Haftvermittler zur Farbe zuzugeben. Nach Zugabe von Haftvermittler ist die Farbserie Gecko® Bond Star nicht mehr für den Druck auf PA oder PET mit anschließender Kaschierung geeignet. Der Verbund bei Druck auf OPP wird vom Haftvermittler nicht beeinflusst. Es wird empfohlen eine ausreichende und gleichmäßige Corona-Vorbehandlung sicher zu stellen.

Der Einsatz von Verzögerer sollte auf ein Minimum beschränkt werden. Da es bei ungünstigem Restlösemittelniveau im gedruckten Farbfilm zu Störungen in der Verbundfestigkeit kommen kann.

## 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® Bond Star 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 Auflagedruck 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 sind kürzere Zeit lagerstabil (entsprechende Kennzeichnung ist zu beachten) .

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.