



## Gecko® Bond Star RU

Флексографские краски на основе растворителей

Ламинационная печать

### Описание

Широкая цветовая гамма высоко пигментированных нитроцеллюлозных флексографских печатных красок разработанных для обратной печати на гибких материалах для последующей ламинации, поставляется как в виде готовых красок, так и в виде монопигментных концентратов и системных добавок для подключения к смесевым станциям. Эта серия разработана специально для российского рынка и имеет в своём составе низкое содержание этанола (не более 8%).

### Способы печати

Флексографская и глубокая печать.

### Применение

Обратная печать под ламинацию.

Подходит для изготовления упаковки пищевых продуктов и напитков.

**Запечатываемые материалы:** PE, Coex OPP, BOPP, chemPET, Corona PET, BOPA.

**Минимальное поверхностное натяжение:** PE, Coex OPP, BOPP: 38 мН/М. BOPA: 48 мН/м.  
Corona PET: 52 мН/м (мН/м = dynes/cm).

### Свойства

<b>Адгезия</b>	См. сноску «добавки»	<b>Термостойкость</b>	160° - 170° C
<b>Прочность ламинации</b>	Зависит от качества субстрата, также как и от типа адгезива и применённых растворителей		

**Шкала оценок:** (от 1 до 5 на основе ассортимента Gecko) 1=худшее значение, 5 = лучшее значение

**Примечание:** Все технические характеристики являются ориентиром и зависят от выбора пигмента и конечного применения. Для получения дополнительной информации о точных методах испытаний, являющихся основой для получения данных о стойкостях приведённых выше, пожалуйста ознакомьтесь с «general test method overview» компании hubergroup.

### Дополнительно

**Металлики** Полный спектр имитаций золота и серебра.

**Добавки** Добавка для PET/PA (70GH325253, добавлять 2 – 3 %), позволяет увеличить прочность ламинации на некоторых материалах. Пожалуйста, проконсультируйтесь с локальной технической поддержкой для проверки возможности использования.

Gecko® Bond Star на BOPP или соex OPP не покажет адгезию «скотч тестом» сразу после печати. Для улучшения начальной адгезии доступен улучшитель адгезии (70GH278345) (добавлять 3%).

**Триадные краски** Набор медленно сохнущих триадных красок (GBS RU raster).

## Печатные вязкости

Растворитель	Флексографская печать 20 – 25" DIN 4	%	Глубокая печать 13 – 15" DIN 4	%
Медленный	n-Propanol/n-Propyl Acetate	90:10 до 70:30	n-Propanol/n-Propyl Acetate	50:50 до 75:25
Стандартный	n-Propanol /Ethyl Acetate	90:10 до 70:30	n-Propanol /Ethyl Acetate	30:70 до 10:90
Быстрый			Ethyl Acetate	100
Замедлитель	Ethoxy Propanol		Ethoxy Propanol	

## Инструкции по использованию печатных красок для производства первичной упаковки пищевых продуктов.

Для получения дополнительной информации об использовании печатных красок, лаков и добавок для изготовления упаковки пищевых продуктов, пожалуйста, обратитесь к соответствующему «Statement of Composition». Эта информация предоставляется, чтобы позволить вычисление возможных уровней миграции оцениваемых веществ.

Тесты на миграцию с печатных образцов изготовленных из коммерчески доступных OPP плёнок (толщина 35 мкм, нанос краски 6 г/м<sup>2</sup>, симуляция продукта – 95% этанол) и PE плёнки (толщина 50 мкм, нанос краски 6 г/м<sup>2</sup>, симуляция продукта – 95% этанол), проведённые в лабораториях **hubergroup** не обнаруживали миграции веществ превышающих законодательно установленные ограничения. На основании результатов этих тестов миграции, мы ожидаем, что печатные краски позволяют изготавливать конечную полиграфическую продукцию в соответствии с правовыми требованиями к упаковке для всех видов пищевых продуктов.

Изготовитель готовых изделий и фасовщик несут юридическую ответственность в доказательстве пригодности к использованию конечного продукта по своему прямому назначению, путём проведения соответствующего теста на миграцию.

Для поддержания низких уровней концентрации остаточных растворителей в отпечатанной плёнке, типография должна обеспечивать достаточное высушивание продукции, особенно в случае использования замедлителей в процессе печати. Содержание остаточных растворителей необходимо регулярно контролировать.

Продукты не должны использоваться в производстве упаковки, в которой печатный слой красок предназначен для вхождения в прямой контакт с пищевыми продуктами (direct food contact).

Существуют ограничения на использование печатных красок, если предполагается нагревание выше 100 °C на длительное время. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, см. документ "Food Packaging Inks for High Temperature Applications".

## Здоровье и безопасность.

Паспорт безопасности (MSDS) содержит всю необходимую информацию для создания внутренних инструкций. Пользователь несёт ответственность за все местные требования законодательства

## Обращение с краской.

Пожалуйста, обратитесь к общему руководству по обращению с красками для гибкой упаковки.

## Условия хранения

Храните материалы в оригинальной упаковке при температуре не ниже 5°C, без прямого освещения солнечным светом.

Контактные адреса для консультаций и получения дополнительной информации можно найти в разделе [www.hubergroup.com](http://www.hubergroup.com)  
Из-за большого разнообразия запечатываемых материалов, видов упаковки, технологий использования и методов данное техническое описание может носить только рекомендательный характер. Наши данные отражают новейшее состояние наших знаний и основаны на характеристиках, установленных в лаборатории, так и на практическом опыте. Существует множество факторов, которые могут повлиять на конечный результат, поэтому пользователю необходимо провести соответствующие тесты для определения безопасности и пригодности материалов для конкретного использования, перед тем как использовать продукт. Hubergroup не несет никакой ответственности за применения, для которых эта серия красок не предназначена. Никаких гарантий любого рода, либо явных или подразумеваемых, не будет сделано в отношении продуктов здесь описываемых. Английская версия является главным документом, на котором основаны любые переводы.