

Coldseal Release Laquer

1. Opis

Glacier Coldseal Release Lacquer, oznaczenie produktu BRLM-70-21313 jest bazowanym na rozpuszczalniku bezbarwnym lakierem, którego specjalna formuła zapewnia nieprzyleganie do spodniej strony folii z powłoką klejów zgrzewanych na zimno. Jest odpowiedni do druku grawiurwego powierzchniowego z odpowiednimi systemami farbowymi i klejami typu coldseal na podłożach polipropylenowych aktywowanych za pomocą wyładowania koronowego.

2. Właściwości produktu*

- Może być drukowany na farbach nitrocelulozowych, propionowych i PVB.
- Dobre właściwości release do tradycyjnych klejów zgrzewanych na zimno, takich jak S7188.
- Typowy współczynnik tarcia: 0,20 – 0,24.
- Odpowiedni do użytku na aktywowanych wyładowaniem koronowym podłożach polipropylenowych koekstrudowanych, dla których poziomy tej aktywacji znajdują się zazwyczaj w przedziale 38 - 42 dyn/cm.

* W zależności od dostępności szczegółowe informacje na temat wydajności zastosowań można uzyskać od przedstawiciela Sun Chemical.

3. Zgodność produktu*

3.1 Zastosowania

BRLM-70-21313 jest przeznaczony do użytku w poniższych obszarach:

- Opakowania przekąsek zgrzewane na zimno.

Nie należy go używać do pozostałych zastosowań końcowych bez uprzedniej konsultacji z miejscowym przedstawicielem Sun Chemical. Produkt **nie** jest odpowiedni do:

- Projektów laminowanych.
- Bezpośredniego kontaktu z żywnością.
- Zastosowań wysokotemperaturowych obejmujących projekty do kuchenek mikrofalowych lub piekarników.



* Po szczegóły należy zgłosić się do miejscowego przedstawiciela Sun Chemical.

3.2 Podłoża

BRLM-70-21313 jest odpowiedni do poniższych rodzajów podłoży:

Różne transparentne i białe podłoża polipropylenowe aktywowane za pomocą wyładowania koronowego. Dla polipropylenu metalizowanego należy stosować primer.

3.3 Kleje

BRLM-70-21313 posiada formułę zapewniającą nieprzyleganie do klejów zgrzewanych na zimno, takich jak S7188. Dobre właściwości nieprzylegania do powyższych klejów zależą od wagi warstwy zastosowanego lakieru oraz wyboru kleju do zgrzewania na zimno. Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prób na skalę handlową zaleca się przeprowadzenie dokładnych badań. Sun Chemical może pomóc w potwierdzeniu zgodności, niemniej jednak zaleca się zbadanie wszystkich specyfikacji farb / podłoży pod kątem zgodności z odpowiednimi normami regulacyjnymi i metodami badawczymi.

4. Gama kolorów

BRLM-70-21313 jest dostarczany jako lakier bezbarwny.

5. Ogólne przechowywanie

5.1 Przechowywanie

BRLM-70-21313 jest uważany za wysoce palny. Należy zastosować odpowiednie środki ostrożności i unikać źródeł ognia. Aby zapobiec żelowaniu należy utrzymywać temperaturę przechowywania w przedziale 5°C a 35°C. Okres przechowywania: 12 miesięcy w powyższych warunkach.

5.2 Usuwanie odpadów

Usuwanie odpadów z farb drukarskich należy wykonywać z zachowaniem ostrożności. Należy je przeprowadzać zgodnie z dobrą praktyką branżową, przestrzegając wszystkich odpowiednich rozporządzeń i wytycznych.

Więcej szczegółowych informacji na temat przechowywania znajduje się w Karcie Charakterystyki Produktu (MSDS).

6. Warunki druku



6.1 Lepkości drukowe

Wszystkie farby i lakiery muszą być odpowiednio wymieszane i jednorodne przed redukowaniem za pomocą rozpuszczalnika. Optymalna lepkość drukowa zależy od maszyny drukującej i warunków druku. Dobre wyniki uzyskano w poniższych lepkościach:

Rotograwiura: 19-21 sek. (kubek Zahna Nr 2)

6.2 Rozpuszczalniki

Rotograwiura:

Zwykły: 2:1 etanol / heptan

Wolnoschnący: 2:1:1 etanol / n-propanol / heptan

lub

Zwykły: 2:1 etanol / octan etylu

Wolnoschnący: 2:1 n-propanol / octan n-propylu

6.3 Rozpuszczalniki myjące

Etanol / Octan mieszają się w proporcji około 2:1.

Dodatkowo, do czyszczenia sprzętu można użyć określonego rozpuszczalnika węglowodorowego, takiego jak heptan.

6.4 Cylindry / płyty

BRLM-70-21313 jest odpowiedni do użytku z wszystkimi popularnymi typami cylindrów (grawerowanie chemiczne i mechaniczne).

7. Bezpieczeństwo użytkowania końcowego

BRLM-70-21313 jest bazowanym na rozpuszczalniku bezbarwnym lakierem o formule zapewniającej nieprzyleganie do klejów zgrzewanych na zimno.

Recepturowanie wszystkich produktów Sun Chemical odbywa się zgodnie z najnowszymi wytycznymi CEPE / EuPIA. Wykluczone jest stosowanie materiałów rakotwórczych, mutagennych i działających szkodliwie na rozrodczość (CMR 1 i 2), jak również materiałów oznakowanych jako toksyczne (T) zgodnie z dyrektywą w sprawie substancji niebezpiecznych (67/548/EWG), substancji



zaklasyfikowanych jako bardzo toksyczne (T+) lub toksyczne (T) oraz pigmentów na bazie związków antymonu, arsenu, kadmu, chromu (VI), ołowiu, rtęci i selenu. Wykluczone jest również stosowanie niektórych barwników, rozpuszczalników, plastyfikatorów i innych materiałów. Odnośny dokument jest dostępny na życzenie.

Wszystkie produkty Sun Chemical zostały utworzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo użytkownika końcowego. Łączenie produktów Sun Chemical z produktami pochodzącymi od innych producentów może wpłynąć na zgodność produktu Sun Chemical do określonych zastosowań końcowych / zastosowań. Zaleca się, aby w takich sytuacjach użytkownik przeprowadził szczegółową ocenę ryzyka, upewniając się, że bezpieczeństwo nie jest zagrożone.

Zadowalające wyniki techniczne **Glacier HS Coldseal Release Lacquer** zależą od:

- Kontroli wagi zastosowanej warstwy. Zalecana waga warstwy lakieru wynosi 1,5 – 2,0 gsm (waga warstwy suchej)
- Równego i pełnego pokrycia warstwą lakieru
- Odpowiedniego schnięcia na prasie (aby zapewnić, że druk jest dosuszony)
- Odpowiedniego projektu i struktury opakowania
- Zapobiegania migracji jakichkolwiek substancji w obrębie struktury gotowego opakowania
- Odpowiedniego kleju zastosowanego zgodnie z zaleceniami dostawcy

Wybór oraz kontrola podłoża i projektu (w tym obszaru pokrycia i wagi powłoki), warunki procesu (np. w celu zapewnienia odpowiedniego schnięcia) oraz wszelkie materiały pochodzące od innych dostawców określone są w wymogach technicznych drukarni. Zespół Sun Chemical może zapewnić pomoc w formie zaleceń lub bezpośredniego wsparcia dla naszych produktów.

Opakowania żywności: Ostatecznym obowiązkiem firmy pakującej żywność jest zapewnienie bezpieczeństwa pakowanej żywności. W odniesieniu do potencjalnej migracji substancji z drukowanego opakowania do żywności obowiązkiem drukarni i firmy pakującej jest zapewnienie, że migracja nie przekracza jakichkolwiek dozwolonych ograniczeń ustanowionych przepisami.

Aby spełnić swoje zobowiązania w ramach łańcucha dostaw i po podpisaniu prawnie obowiązującej wspólnej umowy o nieujawnianiu informacji Sun Chemical poprzez opracowanie i przekazanie wykazu



składników (Statement of Composition) przedstawi klientowi szczegółowe informacje o wszelkich potencjalnie mogących się przemieszczać związkach obecnych w produktach Sun Chemical.

8. Zastrzeżenia prawne

Niniejszy wykaz zastosowań, podłoży i procesów przedstawiony w niniejszym dokumencie nie jest wyczerpujący. W celu uzyskania pełnej oceny technicznej realizowanego przez Państwa zastosowania lub procesu prosimy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Sun Chemical. Wyniki produktu oraz jego odpowiedność dla celów klienta zależą od szczególnych warunków użytkowania i drukowanych materiałów. Stąd, jakiegokolwiek określenie zawarte w niniejszym dokumencie nie powinno być rozumiane jako dostarczające gwarancję wykonania w określonym obszarze zastosowań.

Sun Chemical zawsze zaleca, aby przed zastosowaniem naszych produktów na skalę handlową, klienci przeprowadzili pełną ocenę wyników i bezpieczeństwa użytkowania.

Niniejszy produkt nadaje się wyłącznie do użytku w opakowaniach żywności od strony niemającej kontaktu z żywnością, pod warunkiem, że jest on stosowany zgodnie z istotnymi Dobrymi Praktykami Produkcyjnymi (GMP) oraz zgodnie z zaleceniami niniejszej Karty Technicznej.

Jednostki zajmujące się drukiem, konwersją i pakowaniem/napełnianiem mają prawny obowiązek zapewnienia, że gotowy artykuł nadaje się do danego celu(-ów) i że składniki farb oraz powłok nie przedostają się do żywności w ilościach przewyższających wymogi prawne i przemysłowe.

