

FL-2K AquaCase 3

FL-2K AquaCase 3

Charakteristik

Die AquaCase 3 ist ein wasserbasiertes Hybrid-Farbsystem für die Frontalbedruckung von Lebensmittelverpackungen.

- sehr gute Fett- und Kochbeständigkeit
- aziridinfrei - konform zur Schweizer Verordnung
- hohe Farbstärke
- guter Glanz

Einsatzgebiete

Diese Farbserie wurde speziell für die Bedruckung von Wurstdärmen im Flexodruckverfahren entwickelt.

Bedruckstoffe

- Cellulose, Faserdarm, Collagen, PA (Polyamid), PE, Textil

Auf Grund der Vielzahl an Materialien empfehlen wir vorab eine Bedruckbarkeits- und Eigenschaftsprüfung und eine inline Corona Vorbehandlung. Die Oberflächenspannung sollte ca. 40 mN/m betragen.

Verarbeitungshinweise

ENTHÄLT ISOCYANATE. Ab dem 24. August 2023 muss vor der industriellen oder gewerblichen Verwendung eine angemessene Schulung erfolgen.

Die Farben sind im Auslieferungszustand druckfertig. Rühren Sie die Farben vor Gebrauch gut auf und arbeiten Sie den Härter homogen in die Farbe ein. Stellen sie dann durch Zugabe der Lösemittel die gewünschte Druckviskosität und Trocknungsgeschwindigkeit ein.

Die Farbschicht oder der Primer mit Kontakt zum Substrat wird als zweikomponentige (2K) Farbe gedruckt. Weitere Farbschichten können je nach Anforderung 1K oder 2K gedruckt werden. Bei besonders anspruchsvollen Anwendungen verbessert vorgedrucktes Weiß das Ergebnis.

Um den Reinigungsaufwand gering zu halten, empfehlen wir bei Stillstandszeiten das Druckwerk (Klischee, Rasterwalzen) sofort mit einem nassen Schwamm grob zu reinigen. WICHTIG: Farben polymerisieren! Verschmutzte Rasterwalzen und Klischees lassen sich zu einem späteren Zeitpunkt nur noch unter großem Aufwand reinigen.

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

Characteristics

The AquaCase 3 series is a water-based hybrid ink system for surface printing on food packaging.

- very good resistance to grease and boiling
- aziridine-free - compliant with the Swiss ordinance
- high intensity
- high gloss

Intended applications

This ink series was specially developed for printing sausage casings using the flexographic printing process.

Substrates

- cellulose, fibrous casing, collagen, PA (polyamide), PE, textile

Due to the variety of materials prior tests of printability and properties are recommended as well as in-line corona pre-treatment. A surface tension of approx. 40 mN/m is suggested.

Processing instructions

CONTAINS ISOCYANATES. From 24 August 2023, adequate training must be provided prior to industrial or professional use.

The inks are ready for printing as delivered. Stir the inks well before use and work the hardener homogeneously into the ink. Then adjust the desired printing viscosity and drying rate by adding the solvents.

The ink layer or primer in contact with the substrate is printed as a two-component (2K) ink. Further ink layers can be printed 1K or 2K depending on the requirement. For extra demanding applications pre-printed white improves the result.

To keep the cleaning effort low, we recommend cleaning the printing unit (plate and anilox rollers) immediately and coarsely with a wet sponge during downtimes. IMPORTANT: Inks polymerize! Dirty anilox rollers and plates can be cleaned only with great effort at a later moment.

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

FL-2K AquaCase 3

FL-2K AquaCase 3

Für die Endreinigung sollte der Reiniger 371274 pur verwendet werden.

Folgende Werte zeigen beste Ergebnisse und werden empfohlen:

- Druckgeschwindigkeit: 50 - 100 m/min

Flexodruck:

- Druckviskosität: 45 - 55 s (DIN 4 mm)
- Schöpfvolumen Buntfarben: 7 - 14 cm³/m²
- Rasterwalze: 80 - 200 L/cm

Topfzeit

Die Topfzeit der Farben beträgt 6 - 8 Stunden. Hohe Temperaturen und Luftfeuchtigkeit reduzieren die Topfzeit.

TIPP: Um eine maximale Topfzeit zu erreichen, geben sie den Härter erst unmittelbar vor Druckbeginn hinzu.

WICHTIG: Gelartige Farben können nicht mehr weiter verarbeitet werden.

Weiterverarbeitung

Die vollständige Aushärtung und damit Endfestigkeit wird nach einer Lagerung von mindestens 4 Tagen bei Raumtemperatur erreicht. Bei mangelnder Aushärtung kann es zu Problemen beispielsweise beim Raffen und Kochen kommen.

Produkte sind nicht kaschierbar!

Lösemittel

Setzen Sie nur die von uns angebotenen Lösemittel ein. Andere Lösemittel können zu Druck- oder Haftungsproblemen führen.

- Verdünner: Wasser
- Verzögerer: 363378
- Beschleuniger: 366928*

Fangen Sie jeweils mit einer Zugabemenge von 2 - 3 % an und beobachten Sie die Viskosität sowie die Trocknung der Farbe auf der Maschine.

Eine Überdosierung der Lösemittel kann zu einer zu geringen Druckviskosität führen und / oder die Trocknung negativ beeinflussen.

Reste des Verzögerers im Farbfilm können starken Einfluss auf die Endfestigkeit und die Echtheiten der Drucke haben. Des Weiteren kann eine Überdosierung des Verzögerers Ablegen und Verblocken verursachen.

*enthält nicht-synthetisches Ethanol

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

For the final cleaning the pure cleaner 371274 should be used.

The following values show best results and are recommended:

- printing speed: 50 - 100 m/min

Flexo printing:

- printing viscosity: 45 - 55 s (DIN 4 mm)
- volume chromatic inks: 7 - 14 cm³/m²
- anilox roller: 80 - 200 L/cm

Pot life

The pot life of the inks is at least 6 - 8 hours. High temperatures and air humidity reduce the pot life.

HINT: To achieve maximum pot life add the hardener immediately before printing.

IMPORTANT: Inks which are gel-like can no longer be processed.

Further processing

Complete curing and thus final strength is achieved after storage for at least 4 days at room temperature. Insufficient curing entail problems with stirring and boiling, for example.

Products are not laminatable!

Solvents

Use the offered solvents from the manufacturer. Other solvents can result in printing or adhesion problems.

- Thinner: water
- Retarder: 363378
- Accelerator: 366928*

Start with an addition quantity of 2 - 3 % and observe the viscosity as well as the drying time on the machine.

Overdosing the solvents can result a too low viscosity and / or negatively influence the drying properties.

Residues of the retarder in the ink film can have a strong influence on the final strength and fastness of the prints. Overdosage of the retarder can also cause set-off and blocking.

*contains non-synthetic ethanol

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

FL-2K AquaCase 3

FL-2K AquaCase 3

Hilfsstoffe

Hinweise zu Schutzmaßnahmen finden Sie im zugehörigen Sicherheitsdatenblatt.

- Härter: 373034

Die Einsatzmenge beträgt 6 % der Gesamtmasse.
Das zugegebene Lösemittel wird nicht berücksichtigt.
Bei anspruchsvollen Substraten oder Anwendungen kann die zugegebene Härtermenge auf 10 % erhöht werden.
WICHTIG: Anbruchgebinde sind gut zu verschließen und schnell zu verbrauchen (Gefahr der Eigenpolymerisation)

- Entschäumer: 371804

Wir empfehlen eine Dosierungsmenge von 0,1 - 1,0 %.
Geben sie den Entschäumer unter Rühren hinzu.
Wenn es zur Schaumbildung gekommen ist, hat es sich in der Praxis bewährt, den Entschäumer mittels einer Sprühflasche auf die Farbe zu sprühen.
VORSICHT: Eine Überdosierung kann zur Bildung von „Fischaugen“ führen.

- Reiniger: 371274

Dieser Reiniger ist speziell abgestimmt zur manuellen Reinigung wässriger Druckfarben und Dispersionsslacke.

Einsatzbeschränkungen

Die oben genannten Farben sind nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
Ein Einsatz dieser Farben auf Lebensmittelverpackungen mit speziellen Anforderungen, z.B. für die Mikrowelle, den Backofen oder Babynahrung, muss vorher untersucht werden. Beachten sie außerdem regulatorische Voraussetzungen des jeweiligen Zielmarktes.

Haltbarkeit und Lagerung

- Standard Farbtöne 18 Monate
- Metallic Farbtöne 12 Monate
- Härter 6 Monate

Wir empfehlen eine Lagerung bei 20°C.

ACHTUNG: Wässrige Farben sind frostempfindlich!

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

Additives

Information on precautions can be found in the corresponding material safety data sheet.

- Hardener: 373034

The application quantity is 6 % of the total mass.
The added solvent is not taken into calculation.
For demanding substrates or applications, the amount of the hardener to be added can be increased to 10 %.
IMPORTANT: Opened containers have to be re-closed well and consumed quickly (danger of self-polymerisation)

- Defoamer: 371804

We recommend an addition of 0.1 - 1.0 %.
Add the defoamer while stirring. If foam formation has occurred, it has proven itself in practice to spray the defoamer onto the ink using a spray bottle.

CAUTION: Overdosing can lead to the formation of „fish eyes“.

- Cleaner: 371274

This cleaning agent is especially for the manual cleaning of water-based printing inks and dispersion varnishes.

Excluded applications

The inks mentioned above are not suitable for direct food contact.
The use of these inks on food packaging with special requirements e.g. for microwave, baking oven or baby food, must be tested prior to application.
Please also note the regulatory requirements of the respective target market.

Durability and storage

- standard shades 18 months
- metallic shades 12 months
- Hardener 6 months

We recommend a storage temperature of 20°C.

ATTENTION: Water-based inks are frost-sensitive!

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

FL-2K AquaCase 3

FL-2K AquaCase 3

Liefergebinde

- 10 kg und 25 kg Eimer / Kanne
- 180 kg Fass
- 1000 kg Container

Haftungsausschluss

Die hier enthaltenen Informationen beruhen auf unseren Erfahrungen und Laborergebnissen und auf Daten, die bei Erstellung dieses Dokumentes als aktuell und richtig angesehen wurden. Unsere Produkte unterliegen einem ständigen Verbesserungsprozess. Daher behalten wir uns vor, sowohl die Zusammensetzung der Farben als auch den Inhalt unserer technischen Datenblätter anzupassen.

Die oben genannten Produkte sind in Übereinstimmung mit der „Good Manufacturing Practice (GMP) Druckfarben für Lebensmittelkontaktmaterialien“ der EuPIA hergestellt. Die Farben sind mit geringem Migrationspotential rezeptiert und nur für den indirekten Lebensmittelkontakt geeignet.

Da die Anwendung und Einsatzbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, stellen die zur Verfügung gestellten Informationen keine Gewähr oder Zusicherung jeglicher Art dar. Das Produktverhalten und die Eignung für den Verwendungszweck des Kunden hängen wesentlich von den speziellen Einsatzbedingungen und dem Herstellungsprozess ab. Wir empfehlen unseren Kunden, sich vor Beginn einer Druckauflage davon zu überzeugen, dass jedes Produkt in jeder Hinsicht ihren Anforderungen entspricht. Es wird hiermit keine generell implizierte Zusicherung allgemeiner Gebrauchstauglichkeit oder Anwendbarkeit der beschriebenen Produkte für den vorgesehenen Zweck gegeben.

Der Hersteller des fertigen Endprodukts und der Abpacker tragen die rechtliche Verantwortung dafür, dass die Lebensmittelverpackung für seinen bestimmungsgemäßen Zweck geeignet ist.

Wir empfehlen die Überprüfung einer hergestellten Lebensmittelverpackung durch ein anerkanntes Institut und weisen darauf hin, dass nicht nur die eingesetzten Materialien, sondern auch der Fertigungsprozess einen Einfluss auf die Konformität einer Verpackung hat.

Wasserbasierte Produkte enthalten als Konservierungsmittel gewöhnlich Isothiazolinone, wie Methylisothiazolinon. Diese Biozide können bei bereits sensibilisierten Personen allergische Hautreaktionen auslösen.

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

Packaging size

- 10 kg and 25 kg bucket / can
- 180 kg barrel
- 1000 kg container

Disclaimer

The information contained herein are based upon experiences, laboratory results and data believed to be up-to-date and correct at the time of writing. Our products are subjects to a constant improvement process. Therefore, we reserve the right to adjust the composition of the inks as well as the contents of our technical data sheets.

All products mentioned above are produced in accordance with „Good manufacturing process (GMP) printing inks for food contact materials“ of EuPIA. These inks are produced with low migration potential and only suitable for indirect food contact.

Because the application and conditions of use are beyond our control, the information provided does not represent any guarantee or warranty of any kind. Product behaviour and suitability for the application of customer depend on the special conditions of use and the manufacturing process. We recommend that customers check by themselves that each product meets their requirements in all aspects before printing a run. We do not give general pledge of suitability of this products.

The manufacturer of the finished product and packers bear the legal responsibility that the food packaging is suitable for its intended use.

We suggest a validation of the printed food packaging by a certified institute and indicate that not just the materials used, but also the manufacturing process influence the conformity of the packaging.

Water-based products typically contain isothiazolinone biocides, e.g. methyl isothiazolinone, as in-can preservatives. Such biocides may cause allergic skin reactions in already sensitized individuals.

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.