Produktbeschreibung:

PRISMASTAR GX-5205 ist eine lösemittelbasierende Tiefdruckfarbe basierend auf Regenbogen-Effekt-Pigmenten für Folienanwendungen.

PRISMASTAR Farben können einen Kostenvorteil gegenüber Technologien, wie z.B. holografische Folien bieten, oder als Sicherheitsmerkmal zur Produktidentifikation oder zum Markenschutz dienen.

PRISMASTAR GX ist lösemittelbasierend, jedoch weder migrations- noch geruchsarm formuliert und kann deshalb unbewertete, potentiell migrierfähige Substanzen enthalten. Aufgrund unserer Produktionsprozesse können wir notwendige Maßnahmen für Farben für Lebensmittelverpackungen wie spezielle Rohstoffauswahl, Kontrolle der Rohstoffe und Endprodukte auf Zusammensetzung und Verunreinigungen, Produktion nach GMP, für dieses Produkt nicht garantieren. Ein SoC ist daher für dieses Produkt nicht verfügbar. Bei Einsatz dieses Produktes im indirekten Lebensmittelkontakt muss die Eignung des Verpackungsproduktes durch geeignete Analysen vom Anwender geprüft werden.

Anwendungen:

PRISMASTAR GX-5205 ist eine lösemittelbasierende Tiefdruckfarbe. Geeignet für Foliensubstrate, z.B., Selbstklebeetiketten und flexible Verpackungen, besonders in Konterapplikationen.

Bei allen metallischen Farben hat das Substrat einen großen Einfluss auf das Endergebnis. Stark absorbierende oder unebene Substrate können der Grund für schlechte Pigmentorientierung sein was wiederum die Brillanz beeinträchtigt. Um die Substratoberfläche und somit auch die Brillanz zu verbessern empfiehlt sich eine Unterdruckfarbe (Primer) zu verwenden.

Die Wahl des Bedruckstoffs kann die optischen Eigenschaften, wie Brillanz und Deckkraft, als auch drucktechnische Eigenschaften, wie z. B. Haftung und Transferverhalten beeinflussen.

Produkteigenschaften:

Abriebbeständigkeit und Laminierfähigkeit:

PRISMASTAR GX-5205 basiert auf non-leafing Pigmenten. Dadurch ist die Farbe (bei gegebener Substrathaftung) spaltfest und laminierfähig. Die Abriebbeständigkeit ist auf den meisten Bedruckstoffen hervorragend, eine Überlackierung ist nicht notwendig und nicht zu empfehlen, da der metallische Effekt dadurch reduziert werden würde.

Substrathaftung:

PRISMASTAR GX-5205 wird für OPP und vorbehandelte PET und PE empfohlen. Die Zwischenhaftung sollte je Bedruckstoff überprüft werden. Vorbehandelte Substrate werden empfohlen.

Vor dem kommerziellen Einsatz sind individuelle Tests notwendig.

Weitere Produkteigenschaften:

PRISMASTAR	GX-5205 Silber
Pigmentgehalt	ca. 6.0%
Pigmentgröße (D_{50})	ca. 10 µm
Feststoffgehalt	ca. 10.0%
Bindemittel	Nitrocellulose (NC)
Lösemittel	Alkohole & Ester

Spezifikationen für unsere Produkte können dem Technischen Datenblatt entnommen werden.

PRISMASTAR GX-5205 Druckfarbe wird mit einer Viskosität ausgeliefert, die dem Anwender erlaubt individuelle Einstellungen vorzunehmen (z. B. direktes Einfärben mit Prozess-Farben, anpassen der Trocknung und Einstellen der Druckviskosität).

Empfohlene Druckparameter:

Zylinderkonfiguration:

Es können gravierte, als auch geätzte Zylinder (entsprechend dem Motiv) verwendet werden.
Folgende Empfehlungen haben sich bewährt und dienen als grobe Orientierung:

Konter- oder Direktdruck auf transparenten Folien:
Rasterweite: 70 Linien/cm
Näpfchentiefe: 30 - 35 µm

Direktdruck auf opaquen Folien:
Rasterweite: 80 – 100 Linien/cm
Näpfchentiefe: 30 - 35 µm

Sollte eine höhere Deckkraft erforderlich sein, können auch Zylinder mit 60 Linien/cm und entsprechender Näpfchentiefe eingesetzt werden. Eine höhere Farbauftragsmenge kann den metallischen Effekt leicht reduzieren.

Druckgeschwindigkeit:

Die maximale Druckgeschwindigkeit hängt von der Trockner-leistung, dem Substrat und dem gewählten Schöpfvolumen ab und muss den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

In der Regel verbessert sich die Brillanz der PRISMASTAR GX-5205 je höher die Druckgeschwindigkeit ist. Sie ist für höchste Geschwindigkeiten geeignet.

Druckviskosität: 13 – 15 s (DIN 4 -Becher)
19 – 21 s (Zahn 2-Becher)

Die ideale Druckviskosität hängt von der gewählten Zylinderkonfiguration ab und kann von Fall zu Fall von den angegebenen Werten abweichen.

Wenn Lösemittel während des Druckens verdunstet, kann die Viskosität ansteigen. Da die Optik des Druckes dadurch beeinträchtigt werden könnte ist es ratsam von Zeit zu Zeit die Viskosität zu kontrollieren und ggf. neu einzustellen.

Verdünnung:

GX-5205:
Die Viskositätseinstellung sollte mit einem Ester/Alkohol-Gemisch (1:1) / Estern (Ethylacetat oder Isopropylacetat)/ erfolgen. Für eine langsamere Trocknung der Farbe kann Methoxypropanol als Verzögerer verwendet werden.

Reinigungsempfehlungen:

PRISMASTAR GX-5205 kann mit Ester/Alkoholgemischen jederzeit problemlos von der Druckform entfernt werden.

Eine Verunreinigung der unverbrauchten Druckfarbe sollte vermieden werden, da die Stabilität und auch die optischen Eigenschaften negativ beeinflusst werden können.

Bei der Reinigung sind die im Sicherheitsdatenblatt aufgeführten Sicherheitshinweise zu berücksichtigen.

Handhabungshinweise:

PRISMASTAR Farben sind stabile Einkomponentenfarben. Die Druckviskosität kann nach Empfehlung oder nach individuellen Druckparametern eingestellt werden.
Weitere Druckfarbenkomponenten sollten nur nach ausdrücklicher Empfehlung seitens ECKART zugegeben werden, um mögliche Qualitätsverluste zu vermeiden.

Wie bei allen Metallpigmenten neigen auch hier die Pigmente zum Absetzen im Bindemittel. Dies stellt kein Qualitätsdefizit dar und kann durch sorgfältiges Aufrühren der Farbe behoben werden. Vor dem Einsatz auf einer Druckmaschine und einer eventuellen Einstellung der Farbe auf eine andere Druckviskosität sollte dies unbedingt erfolgen.

Beim Umgang mit PRISMASTAR GX-5205 sind die im Sicherheitsdatenblatt aufgeführten Hinweise zu berücksichtigen.

Lagerung und Transport:

Alle PRISMASTAR Farben sollten bei Raumtemperatur gelagert werden. Zu hohe bzw. zu niedrige Lager- bzw. Transporttemperaturen sollten vermieden werden, da dies zu Qualitätsverlusten (vorzeitige Oxidation, Brillanzverlust oder dem Ausfall schwerlöslicher Bindemittelbestandteile / Additive) bei den Produkten führen kann.

Die Gebinde sollten stets sorgfältig geschlossen sein um ein Verdampfen der Lösemittel zu vermeiden.

ECKART kann keine Garantie für die Lagerung und die Stabilität von gebrauchten Produkten übernehmen, dennoch werden Druckfarbenreste oftmals wiederverwendet. Dann ist eine erneute optische Prüfung ratsam.

Zudem sollten die Farbreste in Gebinden mit Entlüftungsventil aufbewahrt werden, da Verunreinigungen (z. B. Wassergehalt in Lösemitteln) zu Gasung führen könnten.

Lagerstabilität: 12 Monate

Weitere Informationen und Muster erhalten Sie von:

ECKART GmbH
Güntersthal 4
91235 Hartenstein
Deutschland

mail: Info.eckart@altana.com

www.eckart.net

Die in dieser Informationsschrift genannten Daten und sonstige Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Kenntnis und Erfahrungen. Eine Haftung hierfür wird jedoch nicht übernommen. Technische Angaben über unsere Produkte sind technische Qualitätsbeschreibungen und keine zugesicherten

Eigenschaften im Rechtssinne. Änderungen der Produktkenndaten im Rahmen der technischen Fortschrittes oder aufgrund betrieblich bedingter Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.