

ACRYLAC®

MGA SPECIAL HIGH SLIP 58MGA1107

Schutzlack glänzend mit hoher Gleitfähigkeit

Eigenschaften

Migrationsarmer Dispersionslack für Offset Überdruck-Anwendungen mit einem Lackwerk. In Kombination mit MGA-Druckfarben für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen geeignet.

ACRYLAC – MGA SPECIAL HIGH SLIP	58MGA1107
Glanz	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
Scheuerfestigkeit	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
Blockfestigkeit	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
Trocknung	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
COF (dyn.)	■ ■ □

■ = positiver Bewertungspunkt, auf einer Skala von null bis max. zehn Punkte für höchsten Wert / beste Eignung

Eigenschaft / Eignung	Richtwert	Prüfbedingung / Anmerkungen
Dichte	1,05 g/cm ²	+/- 0,05
pH-Wert	7,5 – 8,5	
Lieferviskosität	35 - 45 s	Auslaufzeit nach DIN 53211, Ø 4 mm, 20°C
Heißfolienprägbarkeit*	nein	
Beidseitig anwendbar *	ja	
UV-lackierbar *	nein	Empfehlung: Praxistest
Verklebbar *	bedingt	Empfehlung: Klebelaschen aussparen
Siegelfest ¹	ja	PP-Folie, unlackiert, bei 130 °C / 1 s / 10 kPa.

Die aufgeführten Daten sind typische Werte, jedoch keine bindende Spezifikation.

*) weitere Informationen auf den folgenden Seiten unter „Hinweise zu den Lackeigenschaften auf dem Druck“

1) Im Zusammenhang mit der Siegelfestigkeit wird ein Vortest mit den Materialien der Auflagenproduktion empfohlen.
Acrylatbeschichtete Folien sind generell ungeeignet.

Lagerung/Handling

- kühl und frostfrei im ungeöffneten Liefergebilde lagern (0°C – 30°C)
- original verschlossen 12 Monate haltbar, nach Anbruch schnellstmöglich verbrauchen
- bei Lagerung kann die Viskosität ansteigen, vor Gebrauch prüfen, ggf. mit 1-5% Wasser verdünnen
- **vor Gebrauch gründlich aufrühren**, Homogenität prüfen.

Verarbeitungshinweise

- empfohlene Auftragsmenge: 4 – 6 g/m² (nass)
- längeres Umpumpen ohne Lackabnahme ist zu vermeiden
- Stapeltemperaturen über 35 °C können zum Verblocken führen
- nicht mit anderen Produkten mischen
- Lackkreislauf vor Verwendung gründlich reinigen, Waschwasser nicht in den Lack gelangen lassen

Geeignete Druckmaschinenkonfiguration für die Verarbeitung

- Bogenoffsetmaschinen mit Lackwerk (Kammerrakel und Rasterwalze)
- Heißlufttrocknung mit Absaugung

Geeignete Substrate

Papier und Karton, gestrichen, saugfähig

Geeignete Druckfarben

- Alkaliecht nach ISO 2836 (Magenta ist trotz mangelnder Alkaliechtheit im Regelfall geeignet)
- Alkohol- und Lösemittlechtheit empfohlen.
- Druckfarben mit ungeeigneten Pigment-Echtheiten können unter ungünstigen Umständen Farbtonänderungen zeigen

Hilfsmittel

Verdünnung: Wasser / Reiniger: 10T0245 / Entschäumer: 10MGA0423

Allgemeine Hinweise

Bei eventuell störenden Einflüssen durch das Füllgut oder äußere Einflüsse (z.B. Lösemittel, Detergentien, Fett, Feuchtigkeit) sollte die Eignung geprüft werden. Für ein gleichbleibendes Druckergebnis empfehlen wir eine regelmäßige Tiefenreinigung aller Rasterwalzen.

Hinweise zu den Lackeigenschaften auf dem Druck

- Die endgültigen Oberflächeneigenschaften bilden sich erst nach vollständiger Trocknung von Lack und Farbe aus.
- Die Verklebbarkeit wird auch von Substrat, Farbe und Kleber beeinflusst
- Lackierte Flächen sind versiegelt. Nassleime zeigen deutlich verlängerte Abbindezeiten in Vergleich zur unbehandelten Substratoberfläche. Empfehlung: Klebelaschen aussparen.
- Für eine nachfolgende Veredelung müssen Metallicfarben spaltfest sein
- Bei Veredelung mit UV-Lack sowie Heißfolienprägung muss der Untergrund stabil und fest sein
- Je nach Oberflächengüte des Bedruckstoffes, Farbe und UV-Lack/Prägefolie können Haftung und Kratzfestigkeit des UV-Lackes und der Prägung variieren.
- Die angegebenen Gleitwerte und Siegelfestigkeiten werden unter standardisierten Prüfbedingungen bestimmt. Je nach Druck und Umgebungsbedingungen können die Werte variieren.
- Die Eignung für beidseitigen Druck kann durch ungeeignete Substrate, hohe Farbbelegung und langsam wegschlagende Farben reduziert werden. In diesen Fällen empfehlen wir ausreichende Trockenzeiten und Lüften vor dem Widerdruck

Hinweise für den Druck von Lebensmittelverpackungen

In Kombination mit MGA Bogenoffsetdruckfarben ermöglichen ACRYLAC-MGA Dispersionslacke bei fachgerechter Verarbeitung und bei der empfohlenen Auftragsmenge die Herstellung gesetzlich konformer Lebensmittelverpackungen.

ACRYLAC-MGA Dispersionslacke sind in Übereinstimmung mit der „Good Manufacturing Practice (GMP) - Druckfarben für Lebensmittelkontaktmaterialien“ des europäischen Druckfarbenverbandes EuPIA rezeptiert und hergestellt.

ACRYLAC-MGA Dispersionslacke enthalten ausschließlich Bestandteile, die nicht migrieren, oder migrierfähige Bestandteile, die für den Kontakt mit Lebensmitteln bewertet sind, wobei die Grenzwerte bei der empfohlenen Auftragsmenge deutlich unterschritten werden (Verhältnis – Verpackung/Füllgut: 6 dm²/kg). Dabei werden auch mögliche Verunreinigungen von Rohstoffen (NIAS) mit berücksichtigt. Sie unterscheiden sich dadurch signifikant von herkömmlichen Standard-Dispersionslacken. Bei den ACRYLAC-MGA Dispersionslacken wurde die Migration auch von bewerteten Bestandteilen auf ein Minimum reduziert.

Durch ein spezielles SAP gestütztes Prüfverfahren wird sichergestellt, dass Verwechslungen mit nicht geeigneten Rohstoffen bei der Rezeptierung ausgeschlossen werden können. Die Fertigung erfolgt in einer eigens dafür vorgesehenen Produktionsstätte nach GMP (Good Manufacturing Practices).

Eine vollständige Rückverfolgbarkeit aller eingesetzten Rohstoffe über den gesamten Produktionsprozess ist bis zu den eingesetzten Rohstoffchargen gewährleistet.

Informationen, die für die Bewertung der fertigen Lebensmittelverpackung benötigt werden, enthält das Dokument *„Angaben zur Zusammensetzung der Produkte ACRYLAC-MGA Dispersionslacke die für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen aus Papier und Karton verwendet werden“*.

Einsatzbereiche:

- Für den Druck von Verpackungen aus Papier und Karton
 - Für trockene, nicht fettende Lebensmittel
 - Für trockene, fettende Lebensmittel
- Für Artikel, die bei erhöhter Temperatur befüllt, behandelt oder verwendet werden, empfehlen wir spezielle Lacke.
- Die lackierten Oberflächen dürfen nicht in direkten Kontakt mit Lebensmitteln stehen.

Kennzeichnung / Sicherheit

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Liefergebilde

25-kg Plastik-Kanister
150-kg Kunststoff-Fass
1000-kg Kunststoff-Container

Kontaktadressen für Beratung und weitere Informationen erhalten Sie unter www.hubergroup.com

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.