



# FL MigraStar Master WF

## FL MigraStar Master WF

### Charakteristik

Die MigraStar Master WF ist ein universelles Konzentratsystem auf Lösemittelbasis zur Bedruckung von Lebensmittelverpackungen.

- gute Siegel-, Tiefkühl- und Nassknitterbeständigkeit
- sehr hohe Farbstärke
- migrationsarm
- hohe Lichtechtheit\*

\*Die Lichtechtheiten des MigraStar Master WF Farbsystems sind  $\geq 6$ . Diese Angaben beziehen sich auf den Vollton und sind Literaturangaben der Pigmenthersteller. Nähere Details zur Lichtechtheit entnehmen sie bitte unserer Technischen Info: Lichtechtheit.

### Einsatzgebiete

Diese Konzentratserie wurde speziell für Kaschier- und Frontaldruckanwendungen für lichtechte Umverpackungen mit Außenlagerung im Flexo- und Tiefdruck entwickelt.

### Bedruckstoffe

- PE, PP, oPP, PET, PA (Polyamid), NC-lackiertes Aluminium, Polyolefine, gestrichene und ungestrichene Papiere, Kartonagen

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

Rühren Sie die Farben vor Gebrauch gut auf. Durch Zugabe der universellen Verschütte 370400 (RF), 370398 (FL) oder 370399 (TD) erhält man druckfertige und kaschierfähige Raster- (RF), Flexo- (FL) und Tiefdruckfarben (TD). Dafür wird kein weiterer teurer „technischer“ Verschnitt benötigt.

Wir empfehlen eine Verschnittzugabe von min. 20 %. Dabei wird die Farbstärke kaum verringert. Stellen sie dann durch Zugabe der Lösemittel die gewünschte Druckviskosität ein.

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

### Characteristics

MigraStar Master WF is a solvent-based and universal masterbatch system for printing on food packagings.

- good resistance to sealing, deep-freezing and wet creasing
- very high intensity
- low migration
- high light fastness\*

\*The light fastnesses of the MigraStar Master WF ink system are  $\geq 6$ . These data refer to the solid and are the literature references of the pigment producer. For more details on lightfastness please refer to our technical information: Lightfastness.

### Intended applications

This Masterbatch system was specially developed for laminating and surface printing applications for lightfast food packaging with external storage in flexo and gravure printing.

### Substrates

- PE, PP, oPP, PET, PA (polyamide), NC-coated aluminium, polyolefine, coated and uncoated paper and board

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

Stir the inks well before use.

By adding the universal extender varnishes 370400 (RF), 370398 (FL) or 370399 (TD) to the masterbatches you get ready-to-print laminatable screen (RF), flexo (FL) and gravure (TD) inks. No further expensive “technical” extender varnish is required.

We recommend an addition of at least 20 % of the extender varnish. There is hardly any loss of intensity. Then adjust them to the required printing viscosity by adding the solvent.

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



# FL MigraStar Master WF

## FL MigraStar Master WF

Folgende Werte zeigen beste Ergebnisse und werden empfohlen:

- Druckgeschwindigkeit: 100 - 400 m/min
- Flexodruck:
- Druckviskosität: 20 - 22 s (DIN 4 mm)
  - Schöpfvolumen: 2,5 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>
  - Rasterwalze: max. 520 L/cm
  - Rasterweite Klischee: 60 L/cm

### Weiterverarbeitung

Nach vollständiger Trocknung kann das Produkt sofort weiterverarbeitet werden.

Produkte sind nach der Zugabe des Frontaladditivs nicht mehr kaschierbar!

### Lösemittel

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

- Verdünner: 302539
- Verzögerer: 351372
- Beschleuniger: 308810

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.

Zu viel Beschleuniger kann die Farbübertragung verschlechtern und begünstigt das Trocknen auf Rasterwalzen, Klischees und Zylindern.

The following values show best results and are recommended:

- printing speed: 100 - 400 m/min
- Flexo printing:
- printing viscosity: 20 - 22 s (DIN 4 mm)
  - volume: 2.5 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>
  - anilox roller: max. 520 L/cm
  - screen width cliché: 60 L/cm

### Further processing

After complete drying, the print can be further processed immediately.

Products are no longer laminatable after addition of surface additive!

### Solvents

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

- Thinner: 302539
- Retarder: 351372
- Accelerator: 308810

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.

Too much accelerator can impair ink transfer and causes the ink drying even on plates, anilox rolls or cylinders.

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

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

2/4



# FL MigraStar Master WF

## FL MigraStar Master WF

### Hilfsstoffe

Hinweise zu Schutzmaßnahmen finden Sie im zugehörigen Sicherheitsdatenblatt.

- Verschnitt FL: 370398
- Verschnitt TD: 370399
- Verschnitt RF: 370400

Wir empfehlen eine Verschnittzugabe von min. 20 %.

- Haftadditiv: 367786
- Die Zugabe des Haftadditivs verbessert die Tesahaftung und die Verbundwerte bei Kaschierungen auf anspruchsvollen Substraten.

Wir empfehlen eine Zugabemenge von mindestens 6 %.

- Frontaladditiv: 370409
- Durch die Zugabe von 370409 wird aus der Kaschierfarbe eine sehr gute und kratzfeste Frontaldruckfarbe.
- Wir empfehlen eine Zugabemenge von mindestens 3 %.
- Das Additiv darf NICHT bei Kaschieranwendungen verwendet werden.

### Einsatzbeschränkungen

Die oben genannten Farben sind nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen.

Ein Einsatz dieser Farben auf Lebensmittelverpackungen mit speziellen Anforderungen, z.B. für die Mikrowelle, den Backofen oder Babynahrung, muss vorher untersucht werden.

### Haltbarkeit und Lagerung

- Standard Farbtöne 12 Monate
- Metallic Farbtöne 3 Monate

Wir empfehlen eine Lagerung bei 20°C.

### Liefergebinde

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

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.

- Extender varnish FL: 370398
- Extender varnish TD: 370399
- Extender varnish RF: 370400

We recommend an extender addition of at least 20 %.

- Adhesion additive: 367786
- The adhesive additive improves the lamination values and adhesion properties on demanding substrates.

We recommend an addition quantity of at least 6 %

- Surface additive: 370409
- The addition of 370409 turns the laminating ink into a very good and scratch-resistant surface printing ink.
- We recommend an addition quantity of at least 3 %.
- The surface additive must NOT be used for laminating applications

### Excluded applications

The inks mentioned above are not permitted for direct food contact.

The use of these inks in food packaging with special requirements e.g. for microwave, baking oven or baby food, must be tested prior to application.

### Durability and storage

- standard shades 12 months
- metallic shades 3 months

We recommend a storage temperature of 20°C.

### Packaging size

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

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



# FL MigraStar Master WF

## FL MigraStar Master WF

### 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.

### 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.

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

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

4/4

