



FL-2K FlexoCase

FL-2K FlexoCase

Charakteristik

Die FlexoCase ist ein zweikomponentiges Farbsystem auf Lösemittelbasis für die Frontalbedruckung von Lebensmittelverpackungen.

- sehr hohe Farbstärke
- sehr gute Sterilisations- und Fettechtheit
- guter Glanz

Einsatzgebiete

Diese Serie wurde speziell für die Bedruckung von Würstdärmen im Flexo- und Tiefdruck entwickelt.

Bedruckstoffe

- Cellulose, Cellulosehydrat (Faserdarm), Collagen, PA (Polyamid), PE, PP

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

Die Farben sind im Auslieferungszustand druckfertig. Rühren Sie die Farben vor Gebrauch gut auf und stellen sie dann durch Zugabe der Lösemittel die gewünschte Druckviskosität und Trocknungsgeschwindigkeit ein. Arbeiten Sie den Härter homogen in die Farbe ein. **WICHTIG:** Farben polymerisieren! Verschmutzte Rasterwalzen lassen sich zu einem späteren Zeitpunkt nur noch unter großem Aufwand reinigen.

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.

Characteristics

FlexoCase is a two-component solvent-based ink system for surface printing on food packaging.

- very high intensity
- very good fastness to sterilization and grease
- high gloss

Intended applications

The FlexoCase system was specially developed for printing sausage casings in flexo and gravure printing.

Substrates

- cellulose, cellulose hydrate (fibrous casing), collagene, PA (polyamide), PE, PP

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

The inks are ready for printing as delivered.

Stir the inks well before use and then adjust them to the required printing viscosity and drying rate by adding the solvents.

Mix the hardener homogeneously into the ink.

IMPORTANT: Inks polymerize! Dirty anilox rollers can be cleaned only with great effort at a later moment.

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.

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.

1/4

FL-2K FlexoCase

FL-2K FlexoCase

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 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: 308580
- 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.

Hilfsstoffe

Hinweise zu Schutzmaßnahmen finden Sie im zugehörigen Sicherheitsdatenblatt.

- Härter: 369524

Die Einsatzmenge beträgt 10 % bezogen auf die Gesamtmenge von Bunt, Weiß und Verschnitt.

Beispiel Grün:

10 kg Cyan+25 kg Gelb+25 kg Verschnitt+15 kg Lösemittel
10 % von (10 kg + 25 kg + 25 kg) = 10 % von 60 kg
= 6 kg Härter

Das zugegebene Lösemittel wird nicht berücksichtigt.

Bei anspruchsvollen Substraten kann es notwendig sein, die Härtermenge auf 12 % zu erhöhen. Deshalb sind Vorversuche unabdingbar.

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

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 shirring and boiling.

Products are not laminatable!

Solvents

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

- Thinner: 308580
- 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.

Additives

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

- Hardener: 369524

The application quantity is 10 % based on the total quantity of coloured, white and extender varnish.

Example Green:

10 kg cyan+25 kg yellow+25 kg varnish+15 kg solvent
10 % of (10 kg + 25 kg + 25 kg) = 10 % of 60 kg
= 6 kg hardener

The added solvent is not taken into calculation.

For demanding substrates it may be necessary to increase the hardener quantity to 12 %. Therefore, preliminary tests are necessary.

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



FL-2K FlexoCase

FL-2K FlexoCase

WICHTIG: Anbruchgebinde sind gut zu verschließen und schnell zu verbrauchen (Gefahr der Eigenpolymerisation).

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

IMPORTANT: Opened containers have to be re-closed well and consumed quickly (danger of self-polymerisation).

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

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.

3/4



FL-2K FlexoCase

FL-2K FlexoCase

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

