



MGA[®] NATURA

Specjalne farby triadowe o niskiej migracji do druków neutralnych sensorycznie

Opakowania środków spożywczych i używek muszą być zadrukowane farbami, które nie mogą wpływać na zmiany smaku ani zapachu zapakowanych w nie produktów. Specjalnie opracowane spoiwo, a także odpowiednio dobrane rozpuszczalniki, surowce i metody produkcji pozwoliły na stworzenie farby arkuszowej o niskim zapachu własnym* i niskiej migracji.

Stosowanie do druku odpowiednich farb i lakierów, szczególnie w kontekście ich składu chemicznego, staje się coraz ważniejszym kryterium wyboru materiałów dla producentów artykułów spożywczych i używek. hubergroup, jako odpowiedzialny partner przemysłu poligraficznego stara się sprostać wszystkim najnowszym wymaganiom i trendom.

Farby serii MGA NATURA to system farb recepturowanych bez zawartości oleju mineralnego, produkowany na bazie olejów roślinnych lub ich estrów.

* niski zapach własny dotyczy druków wykonanych przy użyciu tych farb

| MGA NATURA | Parametry odporności wg normy ISO 2836/12040 | | | | |
|--------------------|--|----------|-----------------|---------|-----------------------|
| | Światło WS | Spirytus | Rozpuszczalniki | Alkalia | Schnięcie |
| Żółta 41 MGA5150 | 5 | + | + | + | Tylko przez wsiąkanie |
| Magenta 42 MGA5150 | 5 | + | + | - | Tylko przez wsiąkanie |
| Cyjan 43 MGA5150 | 8 | + | + | + | Tylko przez wsiąkanie |
| Czarna 49 MGA5150 | 8 | + | + | + | Tylko przez wsiąkanie |

Na bazie farb MGA NATURA można recepturować farby we wszystkich kolorach specjalnych.

Właściwości specjalne

- Seria farb do zadruku zewnętrznej strony opakowań środków spożywczych na papierze i kartonie
- Niska migracja wg definicji EuPIA/PIJITF
- Migracja globalna < 10 mg/dm²
- Doskonałe wartości oceny sensorycznej druków w teście Robinson (wg normy EN 1230 cz.1 i 2)
- Przy produktach, które będą przez dłuższy czas napełniane, obrabiane lub używane w wyższych temperaturach (powyżej 70⁰C) zalecamy stosowanie farby specjalnej serii MGA CORONA

- Druk farbami MGA NATURA jest porównywalny ze standardowymi farbami arkuszowymi i możliwy na każdego rodzaju maszynach drukujących i wszystkich wsiąkliwych podłożach. Nanoszona warstwa farby poszczególnych kolorów nie powinna przekraczać 2 g/m²
- Stabilna równowaga farbowo-wodna na maszynie
- Szybkie wsiąkanie w podłoże
- Schnięcie farb przebiega wyłącznie na zasadzie wsiąkania w podłoże, a nie oksydacyjnie. Dlatego też druki wykonane farbami serii MGA NATURA nie posiadają wystarczającej odporności na ścieranie. Konieczne jest ich lakierowanie w linii lakierem dyspersyjnym (neutralnym sensorycznie)
- Z powodu braku schnięcia oksydacyjnego nie powstają żadne substancje aktywne, np. aldehydy o krótkich wiązaniach łańcuchowych, które mogłyby zaburzyć neutralność sensoryczną druków. Druki wykonane przy użyciu farb MGA NATURA nie wydzielają też hexanal

Wskazówki dotyczące stosowania

Podawanie roztworu zwilżającego

Do farb MGA NATURA zostały specjalnie opracowane odpowiednie dodatki do roztworów zwilżających:

- **SUBSTYFIX-MGA 8360** (do druku bez alkoholu)
- **COMBIFIX-MGA 8060** (do druku z alkoholem)

Zalecane jest minimalne podawanie środka zwilżającego, szczególnie przy niewielkim nanoszeniu farby. Koncentracja alkoholu izopropylowego nie powinna przekraczać 10% przy wartości roztworu pH 5,0-5,4.

Pielęgnacja wałków

Aby zachować neutralność sensoryczną druków wałków nie należy spryskiwać środkami przeciw zasychaniu (typu Anti-skin) ani odświeżającymi zaschniętą farbę (typu Farbfit).

Po umyciu wałki należy starannie wysuszyć.

Lakierowanie lakierem dyspersyjnym

Do lakierowania druków zalecamy nasze lakiery dyspersyjne serii ACRYLAC-MGA:

- Lakier błyszczący, odporny na ścieranie do lakierowania jednostronnego
ACRYLAC-MGA GLOSS S 58MGA1300
- Lakier odporny na blokowanie i ścieranie
ACRYLAC-MGAGLOSS 58MGA1000.

Dostępne są również lakiery o właściwościach specjalnych.

Magazynowanie / Dalsza obróbka

Maksymalna dopuszczalna temperatura w stosie nie powinna przekraczać 35⁰C.

Czas schnięcia arkuszy przed dalszą obróbką powinien wynosić przynajmniej 48 godzin.

Środki pomocnicze

Do rozjaśniania lub osłabiania kolorów farb należy stosować biel transparentną o niskim zapachu własnym **10MGA1405N** i pastę rozrzedzającą **10MGA9998N**.

Aby zapobiegać tworzeniu się substancji aktywnych sensorycznie nie wolno stosować żadnego rodzaju standardowych olejów lub past rozrzedzających.

Farby MGA NATURA mogą być mieszane wyłącznie z farbami tego samego typu. Nie powinno stosować się dodatku żadnych suszek, ponieważ prowadzi to do powstawania intensywnych zapachowo produktów rozpadu.

Zasadnicze wymagania dotyczące opakowań środków spożywczych

Z opakowań środków spożywczych na zapakowane produkty nie mogą przenikać żadne substancje, które mogłyby:

- zagrażać ludzkiemu zdrowiu,
- zmieniać smak i zapach zapakowanych produktów,
- wpływać na ich skład lub wygląd.

Farby offsetowe arkuszowe, które stosowane są do produkcji bezpośrednich opakowań środków spożywczych, w których zapakowany produkt wchodzi w kontakt z niezadrukowaną stroną podłoża, muszą mieć znikomy potencjał migracji i nie mogą wpływać negatywnie na smak lub zapach ich zawartości.

Farby MGA NATURA są farbami o niskiej migracji i niskim zapachu własnym. Recepturowane są bez zawartości olejów mineralnych i nie zawierają suszek wspomagających schnięcie oksydacyjne.

Surowce stosowane do produkcji tej serii farb zgodne są z zaleceniami EuPIA (EuPIA Guideline) i znajdują się na listach tzw. Ordynacji Szwajcarskiej (SR 817.023.21).

Spojwa użyte do wytwarzania farb MGA NATURA bazują na estrach kwasów tłuszczowych, które oznaczone są toksykologicznie i dopuszczone do kontaktu ze środkami spożywczymi. Farby są recepturowane i produkowane zgodnie z zaleceniami EuPIA GMP.

Na podstawie wytycznych EuPIA dotyczących farb drukarskich stosowanych do zadruku zewnętrznych powierzchni opakowań środków spożywczych farby serii MGA NATURA mogą być stosowane do produkcji opakowań środków spożywczych zgodnie z wymogami Rozporządzenia UE nr 1935/2004, jeśli konstrukcja opakowania, metoda produkcji, zastosowanie w opakowaniach dostatecznej warstwy barierowej oraz odpowiednia kontrola procesu produkcji wykluczą możliwość przechodzenia składników farby na zapakowany produkt.

Producent opakowania musi określić stopień ryzyka gotowego opakowania środka spożywczego i przeprowadzić odpowiednią kontrolę jakości, aby się upewnić, że migracja do produktu nie przekracza ustawowo zalecanego limitu.

Informacje niezbędne do oceny gotowego produktu wg Rozporządzenia UE nr 1935/2004 i/lub Ordynacji Szwajcarskiej 817.023.21 zawiera dokument „Informacje o składzie”.

Obowiązkowe oznaczenia ostrzegawcze

Zgodnie z przepisami o substancjach niebezpiecznych - nie są wymagane;
Zgodnie z przepisami ppoż. o cieczach łatwopalnych - nie są wymagane.
Pozostałe informacje zawiera karta charakterystyki produktu.

Opakowania

Puszka o poj. 2,5 kg pakowana próżniowo.

Dalsze informacje i porady można uzyskać pod internetowym adresem: www.mhp.com.pl

Niniejsza informacja techniczna odpowiada aktualnemu stanowi naszej wiedzy w tym temacie i spełnia tylko funkcję informacyjną i doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do roszczeń prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego