



NOVEDAD: SICURA BOARD NUTRITEC – sin BPA

Procedimiento: Impresión offset pliego UV | **Aplicación:** Embalaje alimentario, etiquetas | **Serie:** SICURA BOARD NUTRITEC

Esta serie de baja migración optimizada para offset UV, reemplaza las reconocidas series de tintas SICURA LM 361 y LM 100.

La nueva formulación de SICURA BOARD NUTRITEC ahora se fabrica con materias primas sin BPA (BPA = Bisfenol-A) sin alterar las excelentes propiedades de las series LM 361 y LM 100. Al igual que las series anteriores, SICURA BOARD NUTRITEC se puede imprimir **perfectamente en papel y cartón, y en determinados soportes plásticos**. Además, destaca por su facilidad de uso y su excelente reactividad. Otras características positivas de esta nueva serie son su alta pigmentación, una baja ganancia de punto y una buena capacidad de sobreimpresión con barnices de la serie SICURA Flex OPV. Gracias a



su mínima tendencia a la migración, estas tintas **también son adecuadas para aplicaciones exigentes, como el embalaje de zumos de frutas o productos lácteos**. (Ver también el artículo sobre el BPA en la página 4)

Primer de baja migración de flexografía UV con una adherencia óptima

Procedimiento: Impresión flexográfica UV

Aplicación: Etiquetas, envases alimentarios

Código de producto:

LAB FL LM PRIMER 0146 85-600675-4

Este primer de baja migración mejora la adhesión de todas las tintas UV de baja migración.

*El primer proporciona excelentes resultados en materiales compuestos de PET, PP, OPP, PE y aluminio lacado. Es **apto para embalaje alimentario** (aunque se deben realizar análisis de migración para cada nueva aplicación).*

Gracias a su superficie lisa, se puede sobreimprimir sin problemas y es fácil de procesar. Este primer es un nuevo desarrollo, diseñado para combinar con las series para flexografía de baja migración. También muestra una excelente resistencia a la esterilización.

Serie offset waterless UV de baja migración

Procedimiento: Offset waterless UV | **Aplicación:** Etiquetas, envases alimentarios | **Serie:** SICURA WL NUTRITEC



Estas nuevas tintas para offset waterless UV ofrecen unas propiedades de impresión y una adhesión perfectas con un olor mínimo y un bajo potencial de migración.

La nueva serie de tintas se ha desarrollado para cumplir los estrictos requisitos en el área del olor y la migración. Esto hace que sean **perfectas para etiquetas y envases de la industria farmacéutica y alimentaria**. La nueva serie SICURA WL

NUTRITEC reemplaza las tintas de la serie SICURA WL LM.

Gracias a los nuevos componentes especialmente seleccionados para esta generación de tintas, la serie está indicada para la impresión tanto de materiales plásticos como de papel estucado. **Las propiedades de adhesión y la resistencia al arañazo y al roce son muy buenas**. Las tintas se distinguen por una baja ganancia de punto y por no producir velo incluso a elevadas temperaturas.

Barnices y primers para flexografía UV de baja migración más habituales

El siguiente resumen muestra los barnices y primers más comúnmente utilizados para la impresión flexográfica UV optimizada para la migración. (Los barnices para flexografía UV estándar se presentaron en la última edición de «Narrow Web» No 82).

Denominación	Código de artículo	Contenido en silicona	Comentarios
LAB FL LM Varnish 0102	85-601849-4	Sí	Barniz de sobreimpresión apto para sobrebarnizar tintas offset y flexográficas UV LM
LAB FL LM Varnish 0179	85-600738-0	Sí	Barniz de sobreimpresión apto para sobrebarnizar tintas offset y flexográficas UV LM
LAB FL LM Varnish 0178	85-601853-6	Sí	Barniz de sobreimpresión apto para sobrebarnizar tintas offset y flexográficas UV LM
LAB FL LM Slip Varnish 0001	85-600518-6	Sí	Barniz de sobreimpresión con excelentes propiedades de deslizamiento
LAB FL LM Gloss Varnish 301	85-601690-2	Sí	Barniz de sobreimpresión para aplicaciones exigentes (sobres de sopa, embalaje alimentario)
OPV FL LM 2932	85-600588-9	Sí	Barniz brillante apto para papel térmico
LAB FL LM Varnish 0178 SF	85-601854-4	No	Barniz de sobreimpresión de alto brillo para tintas offset y flexográficas UV LM
OPV FL LM Matt Varnish 0017 SF	85-600638-2	No	Barniz mate para tintas offset y flexográficas UV LM
LAB FL LM Primer Varnish 0201	85-601856-9	No	Primer para tintas offset y flexográficas UV LM *)
LAB FL LM Primer Varnish 0146	85-600675-4	No	Primer para tintas offset y flexográficas UV LM, especialmente indicado para materiales de impresión de PET
LAB FL LM Primer Varnish for Paper	85-600489-0	No	Primer para tintas offset y flexográficas UV LM impresas en papel

*) para obtener una mejor adhesión de las tintas sobreimpresas, se puede mezclar un 4 % de endurecedor **71-470074-7** (aditivo catalizador LM 411 90) con este barniz. Vida en el recipiente del sistema de 2 componentes: 6 horas.

Nuevo primer para offset seco UV para etiquetas IML

Procedimiento: Offset seco

Aplicación: Etiquetas IML

Código de producto: OPV LM Primer 75-600548-4

Catalizador 411 LM (71-470074-7 Hardener 90)

Los expertos de Siegwerk han logrado desarrollar un primer de baja migración para etiquetas IML y condiciones de humedad.

Este primer para offset seco UV de dos componentes proporciona una **magnífica adhesión en la mayoría de materiales difíciles y excelentes propiedades mecánicas en condiciones de humedad**. Una aplicación típica de este nuevo primer es la impresión UV de etiquetas in-mould para recipientes de helados.

Con los primers estándar del mercado, el agua que se condensa en la superficie de la etiqueta afecta a la adhesión en húmedo y reduce la resistencia a la abrasión.

La combinación de este primer SICURA LM para offset seco UV con los sistemas SICURA PLAST NUTRITEC y los barnices de sobreimpresión LM ofrecerá a los impresores un sistema seguro en cuanto a migración, además de una excelente adhesión incluso en condiciones de humedad.

Blanco para serigrafía para una adhesión óptima

Procedimiento: Serigrafía UV | Aplicación: Etiquetas

Serie: 78-6 Opaque White 124 | Código de producto: 81-010295-4

Una adhesión excelente en diversos materiales, con una gran opacidad y buena resistencia al arañado.

Con este nuevo blanco opaco, los desarrolladores de tintas de Siegwerk han logrado producir otro producto excelente. No importa donde se haya usado, nunca ha dejado de recibir palabras de elogio. El nuevo blanco tiene una **pigmentación mayor de lo normal y muestra una opacidad impresionante y una baja viscosidad**. No contiene silicona, permanece muy limpio y no presenta poros. La superficie impresa es especialmente resistente a los disolventes y, por lo tanto, se



puede sobreimprimir con otros métodos de impresión, por ejemplo, serigrafía, flexografía, offset o tipografía, sin ningún problema.

La esquina del impresor

¿Qué necesita tener en cuenta al mezclar tintas de colores directos?

Cada vez mas impresores cuentan con un software para formular tintas en su laboratorio de color, que les permite mezclar colores directos de tintas para aplicaciones específicas. La imagen se mide con un espectrofotómetro, mientras el programa informático determina qué colores básicos o qué colores estándar disponibles podrían formar la tinta de impresión que se va a mezclar. En este sentido hay que tener en cuenta un par de aspectos importantes:

1. El software del programa de formulación se basa en los valores específicos del peso de la película de tinta en la aplicación (g/m^2), que se logra con un rodillo anilox determinado.
2. La máquina de impresión se debe equipar con el rodillo anilox correcto. Si no está

disponible y se usa un rodillo anilox diferente, esta información debe introducirse como una variable en el programa de mezcla de colores y como un porcentaje del valor definido en el programa de mezcla de colores (consulte el siguiente ejemplo). Se presupone que el peso que realmente se transfiere desde el rodillo anilox utilizado es conocido.

3. El software calcula la fórmula de color adaptada para el espesor de capa seleccionado.
4. La impresión de prueba se examina para comprobar el tono del color. El peso efectivo de la aplicación se puede determinar mediante pesada diferencial.

Ejemplo:

- Pruebas de calibración (valor definido en el programa de mezcla de colores) con rodillo anilox: $7 \text{ cm}^3/\text{m}^2 = 1,9 \text{ g}/\text{m}^2$
- Rodillo anilox disponible $6 \text{ cm}^3/\text{m}^2 = 1,5 \text{ g}/\text{m}^2$ ($100/1,9 \times 1,5$) -100 = -21 %
- El peso de la aplicación es un 21 % inferior al del rodillo que se utilizó en la prueba de calibración. El valor del 79 % se debe introducir como una variable en la herramienta de espesor de capa en el programa de formulación de colores.
- La prueba en la máquina de pruebas debe crearse con un valor de $1,5 \text{ g}/\text{m}^2$.
- El equilibrio entre el programa de mezcla de colores, la máquina de pruebas y la máquina de impresión se restablece.

Éxito del «INKday» en Francia

El evento de Siegwark «INKday», que tuvo lugar el 11 de junio, fue visitado por un gran número de clientes y expertos francófonos. Se intercambiaron experiencias relativas a problemas y soluciones innovadoras. Entre otros temas se habló de la **tecnología de las tintas de impresión para grabación de alta tecnología, flexografía, offset de pliego e impresión UV Narrow Web**. Se formaron pequeños grupos en torno a los temas de debate, como la optimización de procesos y consultoría in situ, las soluciones de tintas de impresión sostenibles de Siegwark (Unirics, Nutripack y Nutritec), y la seguridad de los productos y responsabilidad corporativa resultante.



Bienvenida por Herbert Forker (CEO Siegwark)



Grupos de debate con los participantes



Presentación por Bruno Garnier, experto en calidad y sostenibilidad de Carrefour S.A.



Fiesta nocturna en el Sena

Health Safety Environment

La prohibición del BPA: un paso más hacia una mayor seguridad alimentaria

En Francia, está prohibido utilizar Bisfenol A (BPA) en tintas de impresión y barnices para materiales de embalaje alimentario, salvo que cuente con una barrera apropiada contra la migración.

El BPA es un compuesto químico de gran importancia porque se utiliza principalmente para la síntesis de polímeros plásticos. Sin embargo, en los últimos años, varios estudios han revelado que el BPA podría resultar dañino en los alimentos. En 2008, Canadá prohibió la fabricación de biberones y chupetes con plástico que contuviera BPA. En Europa, la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria (EFSA) acaba de confirmar que el BPA puede afectar negativamente a algunos órganos y recomienda reducir un diez por ciento la ingesta diaria tolerable de BPA.

A finales de 2012, Francia adoptó una ley que, **a partir del 1 de enero de 2015, prohíbe en la industria alimentaria el uso de materiales de embalaje si estos están impresos con tintas o barnices que contengan BPA.** Esto significa que las tintas y barnices formulados con materias primas que pue-

dan contener BPA y que estén en contacto con los alimentos resultan afectados por la nueva ley. No resultan afectados los materiales de embalaje que están protegidos por una barrera apropiada contra la migración hacia el alimento, como aluminio o vidrio, de manera que no se pueda producir contacto con el alimento. El organismo francés DGCCRF aún tiene que definir las condiciones de las pruebas para verificar la conformidad de un material en contacto con alimentos. Como estas pruebas se llevarán a cabo en los artículos acabados, no procede solicitar análisis de las tintas de Siegwark. Asimismo, las exigentes normas de Nestlé también están en línea con las regulaciones de la nueva ley francesa.

En la fabricación de sus productos, Siegwark no añade BPA como un componente de la fórmula; sin embargo, se usan algunas materias primas basadas en BPA. Siegwark está trabajando para reemplazar las materias primas basadas en BPA en las tintas de impresión para embalaje alimentario. **A lo largo del año, Siegwark ofrecerá productos alternativos conformes a la nueva ley francesa.**

Health Safety Environment

Nueva directiva sobre la seguridad de los juguetes

En julio de 2013 entró completamente en vigor la nueva Directiva sobre la seguridad de los juguetes 2009/48/CE en todos los estados miembros de la Unión Europea.

La directiva revisada se centra en los requisitos de seguridad mejorados para juguetes, especialmente en lo relativo a las sustancias químicas presentes. Se restringe el uso de determinadas fragancias alergénicas y se establecen nuevos límites de migración en juguetes para 19 elementos metálicos. Al mismo tiempo, la nueva versión de la norma EN 71-3 establece la obligatoriedad de realizar pruebas de migración en juguetes para 19 elementos. **Como regla general, el embalaje de un juguete no está sujeto a la directiva, mientras que**

las tintas y los barnices de impresión no son juguetes a menos que el embalaje en sí se use como tal.

Como proveedor de tintas de impresión, Siegwark no puede asumir la responsabilidad por el uso de sus productos fuera del uso previsto normal. Como la norma EN 71-3 hace referencia al juguete terminado y no a la tinta de impresión tal y como se suministra al impresor, es responsabilidad del fabricante del juguete demostrar la conformidad con la normativa mediante análisis del juguete terminado.



Como algunos elementos metálicos pueden formar parte de los pigmentos o secantes que se utilizan en tintas para impresión offset de pliego, no es posible declarar que los productos de Siegwark son adecuados para aplicaciones en juguetes que se puedan lamer o ingerir. Recomendamos a los clientes que pregunten a su contacto en Siegwark si necesitan información sobre un producto específico que requiera conformidad con la Directiva sobre la seguridad de los juguetes.

El embalaje sin una función de juguete no está sujeto al ámbito de la directiva, excepto cuando se use como juguete.