

Farbserien für indirekten Lebensmittelkontakt – Marabu auf der K-Messe 2022

Tamm, 16. August 2022 – Auf der K-Messe 2022 zeigt Marabu (Stand 4C63-1), warum es GMP-konforme Farbserien für indirekten Lebensmittelkontakt braucht, wie effizienter Verpackungsdruck mit energie- und CO₂-einsparenden LED-härtenden Siebdruckfarben gelingt und welche weiteren zukunftssträchtigen Farblösungen im Sieb- und Tampondruck für die Kunststoff- und Automobilbranche relevant sind.

GMP-konforme Druckfarben für gesundheitlich unbedenkliche Lebensmittelverpackungen



Bei Lebensmittelverpackungen aus Kunststoff stellen sich Verbraucher viele Gesundheitsfragen: Was passiert mit Wasser in der Plastikflasche? Wirkt sich die Innenbeschichtung einer Lunchbox auf meine Speisen aus? Migrieren bei einer direkt bedruckten Ketchupflasche Bestandteile der Druckfarbe in das Lebensmittel? - Druckfarben für Lebensmittelverpackungen müssen strenge Qualitätsaudits bestehen, die den Nachweis der Migrationsarmut liefern. Dazu gehört die Einhaltung der EU-Verordnung „Good

Manufacturing Practice“ (GMP). Marabus Siebdruckfarbe Ultra Pack UVFP ist GMP-zertifiziert und nachweislich für den Druck auf PE/PP-Kunststoffen freigegeben (u.a. Verpackungsfolien, Plastiktuben, Flaschen oder Innenbeschichtung von Kartons). Diese werden für Lebensmittelverpackungen am häufigsten verwendet und sind besonders migrationskritisch.

Auch die lösemittelbasierte Tampondruckfarbe Tampa[®] Tex TPX ist für den indirekten Lebensmittelkontakt geeignet und wird zur Bedruckung von Flaschenverschlüssen, Senf- und Ketchupflaschen oder Lunchboxen eingesetzt. Die offizielle GMP-Zertifizierung der Farbserie erfolgt noch in diesem Jahr. Es ist zu beachten, dass die Druckfarbe im Zusammenspiel mit Bedruckstoff und Prozessbedingung nur einen Teil des „Low-Migration-Prozesses“ ausmacht. Die Verantwortung für einen sicheren Food-Contact-Material Prozess liegt final beim Hersteller – Konsumenten sollten ihn explizit einfordern.

Energie- und CO₂-einsparende UV-LED-Härtung für den Verpackungsdruck



UV-LED-härtende Farben ermöglichen einen energieeffizienten Verpackungsdruck. Marabu ist Vorreiter in der LED-Technologie und unterstützt sowohl Maschinenhersteller als auch Druckereien dabei, ihren Druckprozess auf die energie- und CO₂-einsparende Alternative umzustellen. Die Vorteile dieser Technologie in Verbindung mit einem LED- härtenen Farbsystem wie der Ultra Pack LEDC sind, dass das zu bedruckende Substrat in Form bspw. einer Kosmetiktube keiner Temperaturbelastung ausgesetzt ist, die

das Material im Dekorationsprozess schädigen könnte. Die LED-Einheit verursacht keine Wärmebildung und benötigt auch keine Aufwärmzeit, wie es bei der herkömmlichen UV-Trocknung der Fall ist, so dass hier ein großes Energieeinsparpotential vorliegt. LEDs haben zudem eine sehr hohe Lebensdauer und benötigen in der Produktion keine Absaugvorrichtung,

da die Härtung ausschließlich im UVA-Bereich erfolgt und es somit zu keiner schädlichen Ozon-Bildung kommt. Mit dem passenden Farbsystem und einem guten Service seitens Maschinen- und Druckfarbenhersteller, wie es Marabu anbietet, ist eine Maschinenumstellung eine gute Zukunftsinvestition.

Die neue Siebdruckfarbe für Film-Insert-Molding (FIM)



Mara® Mold MPX wurde speziell für Film-Insert-Molding-Anwendungen (FIM) auf Polycarbonat-Folien (PC) entwickelt und besticht durch ihre gute Verformbarkeit, hohe Temperaturbeständigkeit sowie sehr guten Haftungsverbund zum Spritzgussmaterial. Das Sortiment, inklusive eines nichtleitenden Deckschwarz und zahlreicher Effekte, ermöglicht umfangreiche Designvarianten.

Die verformten FIM-Bauteile finden Einsatz im Automotive Bereich, als Bedienblenden für Haushaltsgeräte oder Unterhaltungselektronik sowie bei Geräten in der Medizintechnik. Dank eines neuen, firmeneigenen FIM Technikums (u.a. ausgestattet mit einer Niebling Hochdruckverformungsanlage) beschleunigt Marabu Entwicklungsprozesse und reagiert innerhalb kürzester Zeit auf spezifische Kundenanforderungen.

Wasserbasierte Tampondruckfarbe



Die weltweit erste wasserbasierte Tampondruckfarbe Maqua® Pad MAP eignet sich für die Bedruckung von sensiblen Anwendungen wie Spielzeug, FFP2-Masken oder Textilien mit direktem Hautkontakt und liefert höchste Produktsicherheit für Hersteller und Konsumenten. Aufgrund der wasserbasierten Formulierung ist die Tampondruckfarbe nahezu geruchsneutral. Sie ist PAK-arm, ohne Einsatz von BPA/BPS hergestellt und weist sehr niedrige VOC-Werte (Volatile Organic Compounds) auf. In puncto Handling muss eine Umstellung auf

wasserbasierte Tampondruckfarben sorgfältig vorbereitet werden. Wichtig zu beachten ist unter anderem die richtige Raumtemperatur, Luftfeuchtigkeit, Druckmaschine, Tamponhärte, Klischee-Art und der begrenzte Hilfsmiteinsatz. Zusätzlich zeigt Marabu die wasserbasierten Spray- und Pinselfarben Maqua® Coat MAF und Maqua® Color MAC. Sie werden hauptsächlich für die Dekoration von Spielfiguren verwendet und überzeugen mit ihrer anwenderfreundlichen Formulierung.

Marabu GmbH & Co. KG

Marabu ist einer der weltweit führenden Hersteller von Sieb-, Digital- und Tampondruckfarben sowie Flüssig-



beschichtungen mit Hauptsitz in der Technologie-Region Stuttgart. Seit 1859 entwickelt Marabu Farbserien, die immer wieder Meilensteine sowohl bei industriellen als auch bei grafischen Anwendungen setzen. Gemeinsam mit 16 Tochtergesellschaften auf der ganzen

Welt und ausgewählten Vertriebspartnern bietet Marabu hochwertige Farbsysteme und kundenspezifische Dienstleistungen in über 90 Ländern. Erstklassiger technischer Service, praxisorientierte Kundens Schulungen und ein besonderes Umweltbewusstsein sind zentrale Elemente der Marabu Firmenphilosophie. Darüber hinaus etablierte Marabu nachhaltiges Handeln als wichtiges Unternehmensleitbild und hat dieses durch zahlreiche Aktivitäten und handfeste Ergebnisse in die Tat umgesetzt. Marabu wird diese Aktivitäten auch in Zukunft engagiert weiterverfolgen und ist nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert.