

## TECHNISCH BULLETIN 6- Heatseallakken (dispersie)

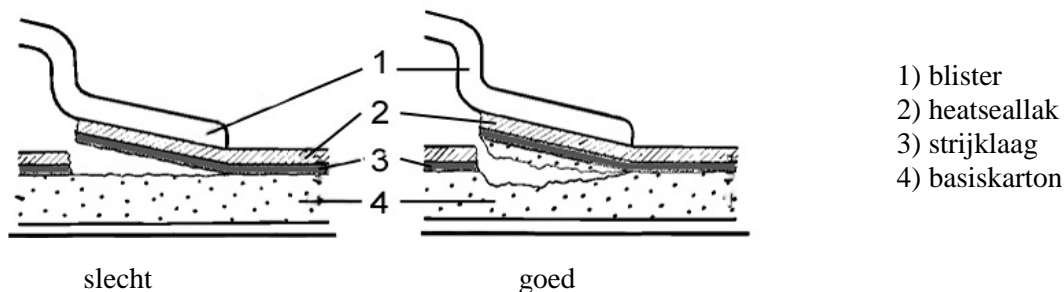
Heatseallak is ontwikkeld voor het hechten van een blister op karton waarbij de glans een ondergeschikte rol speelt.

### blistermaterialen

Blisters worden gemaakt van PET, PVC, PE, PS, BS, etc. Daarom zijn er verschillende laksoorten nodig. Geef bij orders op welk blistermateriaal gebruikt gaat worden. Stuur bij twijfel monstermateriaal voor de juiste hechtproef. Standaard is er een lak voor PET en één voor PS beschikbaar.

### hechtproef order

Bij het lostrekken van de blister moet de strijklag en een deel van het basis-karton meekomen. Dit testen wij bij elke order (zie tekening).



### kartonsoorten

Gebruik geen willekeurige soort karton voor blisterkaarten. Raadpleeg uw kartonleverancier. De strijklag moet stevig aan het karton zitten en ook onderling goed hechten. Afstemming op het blistervulgewicht nodig.

Bedrukte kartonmonsters testen wij gaarne voor u.

Pas op bij gewijzigde kartonsoorten: een verbeterde bedrukbaarheid betekent niet automatisch dat de sealeigenschappen hetzelfde gebleven zijn.

### extra inkteisen

Hittebestendig bij 180 °C en een druk van 3 bar gedurende 3 seconden en aminebestendig. Goud- en zilverinkten geven slechte hechting als gevolg van de inwendige structuur van de inkt (zie ook TB 2/4). Overleg met uw inktleverancier bij toepassing van grondlakken e.d. op de te lakken inkt.

### tweezijdig

Het tweezijdig aanbrengen van heatseallak is niet mogelijk in verband met blokgevaar.

### tweezijdig bedrukt; gevaar overzetten of blokken

Op de bedrukte zijde die niet van een heatsealcoating wordt voorzien moet in verband met blokgevaar altijd een beschermende u.v. coating worden gezet. Veel persvernissen en dispersielakken zijn ongeschikt hiervoor (deze moeten **beslist** hittebestendig zijn). Overleg met uw (inkt)leverancier!

### food-contact

De lakken zijn op waterbasis en voldoen aan de z.g. speelgoednormen (mondcontact is veilig). Vraag inlichtingen voor direct food-contact.

## sealtijd

Omdat de stempelwarmte door het karton moet gaan, hangt de sealtijd samen met de kartondikte en soort; 3 seconden bij 180 °C is normaal.

Voor en tijdens de productie van orders met heatseallak wordt door ons altijd getest op de hechting. Wij gebruiken hiervoor bovengenoemde condities op professionele apparatuur met het door u opgegeven blistermateriaal.

## mogelijke oorzaken van sealproblemen bij de inpakker

- **zijn apparatuur**  
Deze moet professioneel zijn, met een nauwkeurige thermostaat en een constante temperatuur. Grote temperatuurverschillen kunnen wijzen op te weinig warmtecapaciteit. De sealdruk moet mechanisch geregeld en constant zijn. (voet- en handaandrukking zijn ongeschikt). Stempel en matrijs moeten gelijkmatig sluiten. Als de hechting op één plaats niet goed is, wijst dit op de stempel of op ongelijkmatige dikte van de folierand.
- **zijn bediening**  
Sealtijd te kort. Temperatuur te laag bij gebruik van dikker of ander karton.
- **het gekozen karton en/of blisterfolie**  
Gewijzigde samenstelling van karton, dikker karton of dikteverschillen in de sealrand van de blister.
- **ander blister materiaal**  
Er wordt ander blistermateriaal gebruikt dan oorspronkelijk is opgegeven. Blister en heatseallak passen daardoor niet bij elkaar.