



# System Kemira KEMPack

## Najlepszy sposób barwienia testlinera

### Kemira KEMPack System

The best way to dye Testliner

KLAUS STRUMPF

#### Wprowadzenie

Kolor to jeden z atrybutów jakości papieru, który umożliwia producentowi wyróżnianie się spośród silnej konkurencji, zwłaszcza na rynku papierów pokryciowych siarczanowo-makulaturowych tektury falistej (testlinerów). Ich barwa winna odznaczać się stabilnym odcieniem, a cały końcowy wytwór musi spełniać najwyższe wymagania techniczne oraz ekologiczne. Dla tego rodzaju papierów ważna jest więc nie tylko dokładna kontrola odcienia, ale także zgodność z wymogami specjalnych, aktualnie obowiązujących przepisów i regulacji prawnych dotyczących kontaktu z żywnością, z uwzględnieniem faktu, iż przepisy te w obecnych czasach dość często ulegają zmianie. Ponadto, coraz ważniejsze dla producentów testlinerów staje się przestrzeganie wymagań wspólnotowego oznakowania ekologicznego Ecolabel, takiego jak np. Nordic Swan („Nordycki Łabędź”), oraz kwestii dotyczących biodegradowalności.

Właściciele marek produktów wymagają wysokiej stabilności wizualnej ich pakowanych wyrobów. Podłoże (w tym przypadku testliner) ma podstawowy wpływ na postrzegany wygląd zewnętrzny oraz wierne odwzorowanie barw nadruku. Ze względu na rosnące wymagania bezpośredniego drukowania na powierzchni opakowań papierowych, na potrzeby budowania świadomości marki (brandingu), opakowania od jednego dostawcy powinny być stabilne i zgodne ze specyfikacjami barwy, tak by uzyskany rezultat był zawsze taki sam, niezależnie od miejsca

drukowania i prasy drukującej zastosowanej w tym celu. Konsumenci bowiem będą wybierać produkt o najintensywniejszej barwie, w największym stopniu odpowiadającej oryginalnemu odcieniowi danej marki. Dlatego też odcień barwy producenta papieru pokryciowego jest stosowany do wyróżniania marki klasy opakowaniowej i jest niezwykle ważny dla jakości finalnego opakowania.

#### Rozróżnianie przez odcień

Praktycznie wszyscy najwięksi europejscy producenci testlinerów i makulaturowych flutingów (papierów na warstwę pofalowaną) używają obecnie zdefiniowanego i stałego odcienia w celu oznaczenia i wyróżnienia marki swoich wyrobów. Stało się to możliwe ze względu na zastosowanie zaawansowanej i efektywnej kosztowo technologii sterowania i kontroli online. Tendencja ta rozwinęła się blisko 10 lat temu, jako wspólny projekt zakładów celulozowo-papierniczych Adolf Jass oraz Kemiry. Od tamtej pory została skopiowana przez takie spółki jak Propapier, DS Smith i Stora Enso, stając się standardem branżowym.

Dzięki temu odcień staje się ważną częścią rozpoznawalności marki. Stabilność odcienia, głębia zabarwienia i końcowy odcień samego papieru stanowią głównie o jego konkurencyjności. Jednakże, w wyniku wytwarzania intensywnych stabilnych odcieni, wartość użytkowa jest znacząco wyższa, zwłaszcza, jeżeli rozpiętość cenowa między produktem makulaturowym a siarczanowym będzie mniejsza. Właśnie to, wraz z ogólnymi oszczędnościami w zakresie kosztów chemikaliów, z nawiązką skompensuje koszty zainwestowane w daną technologię.

K. Strumpf, *Manager Application Colorants*, Kemira Pulp & Paper