

CONSTELLATION JADE

Carte e cartoncini, certificati FSC®, particolarmente tenaci, di pura cellulosa E.C.F. Patinati su un lato con speciali pigmenti ad effetto perlescente e quindi gofrati fuori macchina. Le grammature 215gr, 300gr e 350gr sono accoppiate ad umido in fase di formazione. Disponibili nella versione Satin e in quattordici diversi disegni di goffratura.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
70X100	LL	115 215 300 350

GAMMA

GRAMMATURA	VSA*	RIGIDITÀ TABER 15°*		CARICO DI ROTTURA*	
		long ± 10%	trasv ± 10%	long ± 10%	trasv ± 10%
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 1924	
g/m ²	cm ³ /g	mN		kN/m	
115 ± 3%	1,2 ± 0,1	20	10	7,8	3,9
215 ± 4%	1,2 ± 0,1	120	70	11,7	7,2
300 ± 5%	1,2 ± 0,1	285	110	17	9,8
350 ± 5%	1,3 ± 0,1	480	180	-	-

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Umidità Relativa 50% ± 5
rif. TAPPI 502-98
* Dati relativi al supporto
prima della goffratura



Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile.
Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

CONNOTAZIONI

NOTE

CONSTELLATION JADE

Constellation Jade è ottimo per la realizzazione di packaging, coordinati grafici, etichette, copertine, inserti, brochure di prestigio. Nella grammatura da 90 g è particolarmente adatto alle lavorazioni di rivestimento.

UTILIZZI

Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. La superficie ha una bassa microporosità, quindi l'asciugamento degli inchiostri non avviene per assorbimento del veicolo. La polimerizzazione in stampa offset da foglio è ottenuta per ossidazione, quindi è necessario utilizzare inchiostri ossidativi o per plastica con elevate cariche di inchiostro. Ottimi risultati sono stati ottenuti con inchiostri U.V. e in stampa offset da bobina con inchiostri Heat Set. L'ancoraggio dell'inchiostro, una volta asciutto, è molto buono. E' particolarmente importante controllare anche le altre variabili del processo, in particolare la soluzione di bagnatura, che dovrà essere dosata al minimo per mantenere l'emulsione a livelli modesti. Consigliamo un pH tamponato di 5÷5.5 con conducibilità 800÷1200 µS. Può essere utile aggiungere in piccole quantità additivi nella soluzione di bagnatura e/o nell'inchiostro, per accelerare il processo di polimerizzazione dell'inchiostro. E' utile l'antiscartino ed è necessaria l'uscita in bassa pila; l'uso di vernice in linea utilizzata per evitare la controstampa dev'essere preventivamente testato per garantirne l'efficacia. I tempi di asciugamento sono dipendenti dalla carica d'inchiostro e dal rispetto delle variabili di processo e possono variare da circa 8÷10 ore fino a superare le 24 ore. A questo proposito buoni riscontri si ottengono da selezioni che fanno uso di UCR, GCR in modo da ridurre la massa d'inchiostro sulla carta. Nella stampa serigrafica si consigliano inchiostri per superfici plastiche.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

Verniciatura e plastificazione devono essere valutate preventivamente. Nelle lavorazioni di stampa a caldo o rilievo a secco è opportuno regolare la giusta pressione per avere un'impronta definitiva e completa, sono consigliati prodotti per supporti plastici. L'irregolarità superficiale propria delle carte goffrate può dare origine a micro-mancanze in fase di plastificazione dovute ad una non completa aderenza del film al supporto. Buoni risultati nelle principali lavorazioni di confezione: taglio, fustellatura, cordonatura, piega ed incollatura.

INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

