

FREELIFE KENDO

Carte e cartoncini di elevata qualità finemente concettati. Ottenuti con 55% di pura cellulosa certificata FSC®, con 40% fibre di riciclo certificate FSC® e con 5% fibre di canapa.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
70X100	LL	120 150 200 250 300

GAMMA

GRAMMATURA	VSA	OPACITÀ	RUVIDITÀ	CARICO DI ROTTURA	
ISO 536	ISO 534	ISO 2471	ISO 8791-2	ISO 1924	
g/m²	cm³/g	%	ml/min	kN/m	
				long ± 10%	trasv ± 10%
120 ± 3%	1,35	96 ± 2	600 ± 300	7,2	3,4
150 ± 3%	1,35	98 ± 2	600 ± 300	9	4,4
200 ± 4%	1,35	-	600 ± 300	10	5,2
250 ± 5%	1,35	-	600 ± 300	12,4	6,5
300 ± 5%	1,35	-	600 ± 300	15	7,8

CARATTERISTICHE
TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Grado di bianco (col.
White) - ISO 2470 (R457)
- 89% ± 2
Umidità Relativa 50% ± 5
rif. TAPPI 502-98



CONNOTAZIONI

Vista la rilevante presenza di riciclo nell’impasto, possono verificarsi lievi variazioni di tinta e la presenza di qualche punto di sporco, tra una produzione ed un’altra. Il prodotto è completamente riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

NOTE

FREELIFE KENDO

Le carte e cartoncini Freelifelife Kendo si prestano alla realizzazione di qualsiasi stampato editoriale, cartotecnico e commerciale. Particolarmente apprezzate nelle produzioni librerie, brochure ed opuscoli ove siano richieste sensazioni di naturalezza.

UTILIZZI

Utilizzabile senza problemi con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. La superficie macroporosa richiede l'utilizzo di inchiostri del tipo ad essiccazione ossidativa. Buona la resa cromatica: carica di inchiostro, dot-gain e il contrasto di stampa raggiungibili sono analoghi a quelli conseguibili su supporti di pura cellulosa vergine.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

Verniciatura e plastificazione devono essere valutate preventivamente. La verniciatura distribuita con macchina offset viene assorbita in misura pressoché completa quindi non aumenta il lucido o la protezione. Con la verniciatura serigrafica si conseguono risultati migliori anche se spesso è necessario ricorrere a due passaggi per ottenere una decisa evidenza di risultato. La leggera irregolarità superficiale propria delle carte non patinate 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

