

# SIRIO PEARL

Carte e cartoncini certificati FSC®, di pura cellulosa E.C.F. colorati in massa. Superficie perlescente su entrambi i lati. Nella grammatura 110 g la speciale finitura è presente su un solo lato. Disponibile in sedici colori.

### DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
70X100	LL	480 700
72X102	LL	110 125 230 300 350

### GAMMA

GRAMMATURA	VSA	RIGIDITÀ TABER 15°	CARICO DI ROTTURA	
ISO 536	ISO 534	ISO 2493	ISO 1924	
g/m <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup> /g	mN	kN/m	
		long ± 10%	trasv ± 10%	long ± 10%
				trasv ± 10%
110 ± 3%	1,2	13	6	7,8
125 ± 3%	1,2	25	12	8,5
230 ± 4%	1,2	110	50	13,7
300 ± 5%	1,15	230	110	17,6
350 ± 5%	1,15	350	150	-
480 ± 5%	1,15	1100	650	-
700 ± 5%	1,15	3000	1700	-

### CARATTERISTICHE

#### TECNICHE

Rif. a norma/strumento  
unità di misura

Umidità Relativa 50% ± 5  
rif. TAPPI 502-98



### CONNOTAZIONI

I suggerimenti riportati in volta sono frutto di una ricerca accurata fatta presso numerosi stampatori che hanno utilizzato con piena soddisfazione la carta Sirio Pearl, congiuntamente ad attività di R&D con i principali fabbricanti di inchiostro e prodotti ausiliari per la stampa. Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

### NOTE

Buste disponibili a listino.

# SIRIO PEARL

Sirio Pearl è una collezione di carte e cartoncini dagli impieghi universali. Ottima per la realizzazione di packaging, coordinati grafici, copertine, inserti, brochure di prestigio ove sia ricercata una sensazione di tecnicismo, modernità e di design spinti.

**UTILIZZI**

Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. La caratteristica marcatura superficiale richiede una specifica impostazione delle pressioni di stampa. 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 per plastica. 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'emulsionamento a livelli modesti. Consigliamo un pH tamponato di 5÷5.5 con conducibilità 800÷1200  $\mu$ S. 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. Per la stampa a caldo, solo nei colori Coal Mine, Shiny Blue e Graphite, in particolari condizioni igrometriche, utilizzando foil metallizzati non idonei, possono sorgere problemi di ossidazione della stampa. Si consiglia il consulto con i propri fornitori di lamina. Per dare soluzione completa al problema è necessario isolare il foil per stampa a caldo dalla carta. Le soluzioni possono essere molteplici, come per esempio: plastificazione opaca, doppio passaggio di stampa a caldo, impiegando come base un film bianco o trasparente (comunque un colore non metallico) per poi sovrastampare la lamina metal, oppure stampare un fondo pieno su tutto il foglio, utilizzando vernici offset o acriliche, prima della stampa a caldo.

**INDICAZIONI PER LA STAMPA**

Buoni risultati nelle principali lavorazioni di confezione: taglio, fustellatura, cordonatura, piega ed incollatura, verniciatura e accoppiamento. Per la scelta corretta del tipo di colla si consiglia di fare specifiche prove con il fornitore di fiducia. L'irregolarità superficiale può dare origine a micro-mancanze in fase di plastificazione.

**INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE**

