

FEDRIGONI

PAPER

SPLENDORLUX 1

Cartoncini monopatinati Cast Coated ad elevato grado di bianco e di lucido. Certificati FSC® con impasto di pura cellulosa E.C.F. Le grammature sopra i 215 g sono ottenute per accoppiamento ad umido in fase di formazione. Leggera patinatura matt sul retro. Disponibile nel colore Premium White.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
64X88	LL	250 300 350
70X100	LL	180 215 250 275 300 350

GAMMA

GRAMMATURA	VSA	RIGIDITÀ TABER 15°		CARICO DI ROTTURA	
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 1924	
g/m ²	cm ³ /g	mN		kN/m	
		long ± 10%	trasv ± 10%	long ± 10%	trasv ± 10%
180 ± 4%	1,05	60	30	11,1	5,9
215 ± 4%	1,1	100	50	13	7,2
250 ± 5%	1,15	150	70	17	7,8
275 ± 5%	1,15	200	100	18,9	8
300 ± 5%	1,15	250	120	20,9	9,1
350 ± 5%	1,15	390	180	-	-

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Grado di bianco (col. Premium White) - ISO 2470 (R457) - 91% ± 2
Grado di lucido - ISO 8254-2 - 98% ± 3
Umidità Relativa 45% ± 5
rif. TAPPI 502-98



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

CONNOTAZIONI

NOTE

UNI EN ISO 9001:2015 - CQ 539
UNI EN ISO 14001:2015 - CQ 7847
UNI EN ISO 45001:2018 - CQ 26471

SCHEDA DI PRODOTTO
SPX/131
Aggiornamento 11/2015
Revisione n° 08

SPLENDORLUX 1

Splendorlux 1 Premium White viene particolarmente apprezzato per usi cartotecnici nella realizzazione di packaging, cartelle, copertine, cartoline, coordinati grafici e accoppiamenti per la confezione di display.

UTILIZZI

La superficie speculare di Splendorlux 1 Premium White consente di ottenere risultati di stampa particolarmente brillanti con ottimo contrasto, dettaglio e saturazione cromatica. Utilizzabile senza problemi con i principali sistemi di stampa: offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

Per la stampa offset è preferibile l'impiego di inchiostri ad essiccazione ossidativa. Importante eseguire in stampa offset il controllo della soluzione di bagnatura sia in termini di pH e di conducibilità. Sugeriamo l'uso di alcool isopropilico per mantenere l'emulsione a livelli minimi. Per un maggior controllo del setting e dell'essiccazione si consigliano cariche di inchiostro non eccessive, l'uso di polvere antiscartino e l'eventuale aggiunta di additivi essiccanti nell'inchiostro. Nel caso di stampa su entrambe le superfici del cartoncino, è buona norma stampare per primo il lato non patinato. Nella stampa con nastro a caldo sono consigliati foil per supporti plastici. Nel caso di aree particolarmente estese è consigliato l'uso di macchine da stampa a caldo piano/cilindriche.

Splendorlux 1 Premium White garantisce ottimi risultati in verniciatura UV. Ottimi risultati anche in plastificazione. Non vi sono particolari controindicazioni per le operazioni di trasformazione e confezionamento. Per la piegatura è necessario il ricorso alla cordonatura preliminare.

INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

