

GSK TRANSLUCENT+

Carta e cartoncini naturali ottenuti senza utilizzo di sbiancanti ottici (OBA free), attraverso un accurato processo di raffinazione che conferisce una elevata trasparenza e resistenza meccanica. Certificati FSC®, di pura cellulosa ECF. Disponibile nel colore Extra White. Le grammature da 200 gr a salire sono accoppiate fuori macchina.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
72X102	LL	80 90 100 110 160 200 285 320 375

GAMMA

GRAMMATURA	SPESSORE	TRASPARENZA	LISCIO	RUVIDITA'	RESISTENZA LACERAZIONE
ISO 536	ISO 534	ISO 22891	ISO 5627	ISO8791-2	ISO 1974
g/m ²	μ	%	s	ml/min.	mN
					long. ± 10% trasv. ± 10
80 ± 4%	72 ± 8	68	20	230	270 320
90 ± 4%	78 ± 8	66	20	240	295 355
100 ± 4%	84 ± 8	65	15	280	350 395
110 ± 4%	92 ± 8	64	15	300	385 455
160 ± 4%	130 ± 10	60	10	400	570 640
200 ± 4%	165 ± 10	57	5	500	1050 1250
285 ± 5%	225 ± 10	48	5	600	1500 1700
320 ± 5%	265 ± 10	47	5	600	1600 1800
375 ± 5%	290 ± 10	45	5	650	2200 2300

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Umidità Assoluta 7,5 ± 1
rif. ISO 287



CONNOTAZIONI

La carta è per sua natura particolarmente sensibile alle variazioni igrometriche. Le condizioni ottimali degli ambienti di stoccaggio ed utilizzo del prodotto sono: temperatura fra i 17 ed i 23°C (63-73°F); umidità relativa al 50% ± 10. Il prodotto è completamente riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

NOTE

GSK TRANSLUCENT+

La GSK Translucent+ trova impiego nelle realizzazioni di pubblicazioni di pregio per la stampa di sovracopertine e inserti, mailing, come pure nel settore cartotecnico per la realizzazione di buste.

UTILIZZI

GSK Translucent+ si presta a stampe ad uno o più colori mediante i processi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. La carta è particolarmente reattiva alle variazioni di umidità e si porta in equilibrio con l'ambiente in tempi molto rapidi: tutto ciò comporta variazioni dimensionali. Si consiglia di lasciare la carta nell'ambiente stampa per 24 ore nell'involucro originale. Se si stampa a più colori si consiglia di lavorare in sala condizionata o quantomeno adottare tutte le attenzioni del caso per controllarne le variazioni dimensionali. La superficie è particolarmente chiusa, quindi l'asciugamento degli'inchiostri non avviene per assorbimento. La polimerizzazione in stampa offset da foglio avviene 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'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. 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. Nella stampa a caldo, data la bassa comprimibilità di GSK Translucent+, si rende necessaria un'attenta regolazione della temperatura e della pressione, la scelta di foil idonei e per la stampa di aree estese, l'adozione di specifici materiali da applicare sul contropressore.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

Per il taglio si suggerisce l'impiego di lame "non nuove", affilate a 23°; tagliare piccole pile, massimo 5 cm; anche per la fustellatura evitare utensili troppo affilati. Piegare preferibilmente con pieghe parallele alla direzione di fibra: evitare condizioni di bassa umidità soprattutto per piegare le grammature leggere. Nel caso d'incollatura si suggerisce l'impiego di colle Hot melt o anche a freddo purchè non a base acqua. Nel caso di brossura la colla dovrà essere posta lungo il senso fibra della carta. Sugeriamo di fare attente prove preventive nel caso si debba plastificare la superficie.

INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

