

BAGASSA

Carte e cartoncini non patinati, certificati FSC® Mix, prodotti con un min. di 70% di contenuto di bagassa (residuo canna da zucchero)e pura cellulosa E.C.F. (Elemental Chlorine Free). Questa carta ha una superficie che dona un tocco distintivo al prodotto. Disponibile nella tinta White.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
70X100	LL	120 170 250 350

GAMMA

GRAMMATURA	VSA	OPACITÀ	RUVIDITÀ	RIGIDITÀ TABER 15°	
ISO 536	ISO 534	ISO 2471	ISO 8791-2	ISO 2493	
g/m²	cm³/g	%	ml/min	mN	
				long ± 10%	trasv ± 10%
120 ± 3%	1,3	92	900 ± 150	20	9
170 ± 3%	1,2	95	1000 ± 150	55	20
250 ± 4%	1,35	-	1300 ± 300	130	55
350 ± 5%	1,4	-	1700 ± 400	320	150

CARATTERISTICHE
TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Grado di bianco (col.
White) - ISO 2470 (R457) -
105% ± 2

Umidità Relativa 50% ± 10



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

BAGASSA

Bagassa è ideale per ogni tipo di progetto di comunicazione creativa e graphic design, come inviti, biglietti di auguri, copertine, inserti e altri materiali promozionali e progetti innovativi. Può essere utilizzata anche per la realizzazione di packaging coordinati.

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 di tipo ad essiccazione ossidativa.

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

