

CRUSH

Product Description

Crush is the ecological range of papers made using process residues from organic products (citrus fruits, corn, olives, coffee, kiwi fruits, hazelnuts and almonds) to replace up to 15% of virgin tree pulp.

Crush is certified FSC and GMO free, contains 40% post-consumer recycled waste and is produced with EKOenergy. The carbon footprint is reduced by 20% using by-products and 100% green energy.

Crush and the production process are patented.

Technical Data

THE FOLLOWING DATA REFERS TO CRUSH GRAPE

	Method		+/-	90 WS g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	90	100	120	250	350
Caliper	ISO 534	µm	6%	110	135	165	340	490
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,22	1,35	1,38	1,36	1,40
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	25	30	35	35	35
Roughness (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min		250 ±60	400 ±150	-	-	-
Moisture content	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	7,0	7,0	7,0

THE FOLLOWING DATA REFERS TO CRUSH CORN AND CITRUS

	Method		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	200	250	350
Caliper	ISO 534	µm	6%	130	165	270	340	490
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,30	1,38	1,35	1,36	1,40
Whiteness (CIE)*	ISO 11475	%	3	109	109	109	109	109
Opacity	ISO 2471	%	>	92	94	-	-	-
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35	35	35
Moisture content	ISO 287	%	0,5	6,5	7,0	7,0	7,0	7,0

* Valid for Crush Corn.

THE FOLLOWING DATA REFERS TO CRUSH KIWI, OLIVE, ALMOND, HAZELNUT, CHERRY, LAVANDER AND COFFEE

	Method		+/-	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	120	250	350
Caliper	ISO 534	µm	6%	190	380	545
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,58	1,52	1,56
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35
Moisture content	ISO 287	%	0,5	7,0	7,0	7,0

NB. At times slight differences may occur in paper shade, inclusions and look as a result of the use of natural raw materials.

Special makings are available upon request.

CRUSH



Crush is recyclable and biodegradable.

Printing and finishing recommendation

Inks: We suggest to print Crush with good quality stay fresh inks.

Blankets: For a good graphic impression, use compressible blankets.

Picking: In case of slight dust due to the special composition of the paper, we suggest to add anti tack paste and wash frequently the rubber blankets.

Screens: For the offset printing process a screen value of 150 lpi is recommended. For dry offset printing this can be slightly higher, for example 200 lpi.

Drying Time: After printing, make small sheet pallets and allow 24 hours drying time. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

Finishing: Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction. For board weights, we suggest to enlarge the size of the creasing rule.

Digital Printing dry toner: Crush is suitable for dry toner digital printing.

Digital printing HP Indigo: Crush is not yet suitable for HP Indigo printing.

Printability and Runnability: Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, hot foil stamping, laminating and UV varnishing is possible.

Please contact our technical department for further suggestions.

Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

Environmental Management Standard

Occupational Health and Safety Management Standard

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

UNI EN ISO 9001

UNI EN ISO 14001

OHSAS 18001

EMAS

CRUSH

Descrizione Prodotto

Crush è la gamma ecologica realizzata con sottoprodotti di lavorazioni agro-industriali (residui di uva, agrumi, kiwi, mais, caffè, olive, lavanda, ciliegie, nocciole e mandorle) che sostituiscono fino al 15% della cellulosa proveniente da albero.

Crush è certificata FSC e OGM free, contiene 40% di riciclato post consumo ed è realizzata con EKOenergia. Carbon footprint ridotta del 20% utilizzando scarti agro-industriali e 100% energia verde.

Crush è protetta da brevetto europeo sia di prodotto che di processo produttivo.

Caratteristiche Tecniche

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH UVA

	Metodo		+/-	90 WS g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	90	100	120	250	350
Spessore	ISO 534	µm	6%	110	135	165	340	490
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,22	1,35	1,38	1,36	1,40
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	25	30	35	35	35
Lisciatura (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min		250 ±60	400 ±150	-	-	-
Umidità assoluta	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	7,0	7,0	7,0

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH MAIS E AGRUMI

	Metodo		+/-	100 g/m ¹	120 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	200	250	350
Spessore	ISO 534	µm	6%	130	165	270	340	490
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,30	1,38	1,35	1,36	1,40
Bianco CIE*	ISO 11475	%	3	109	109	109	109	109
Opacità	ISO 2471	%	>	92	94	-	-	-
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35	35	35
Umidità assoluta	ISO 287	%	0,5	6,5	7,0	7,0	7,0	7,0

* Solo per Crush Mais

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH KIWI, OLIVA, MANDORLA, NOCCIOLA, CILIEGIA, LAVANDA E CAFFÈ

	Metodo		+/-	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	120	250	350
Spessore	ISO 534	µm	6%	190	380	545
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,58	1,52	1,56
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35
Umidità assoluta	ISO 287	%	0,5	7,0	7,0	7,0

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità, nelle inclusioni e nell'aspetto dovute dall'utilizzo di materie prime naturali.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

CRUSH



Crush è riciclabile e biodegradabile.

Indicazioni per la stampa e la trasformazione

Inchiostri: Si consiglia di stampare le carte Crush con inchiostri freschi di buona qualità.

Cauciù: Per una buona impressione grafica, utilizzare cauciù comprimibili.

Picking: Data la particolare composizione della carta dei leggeri distacchi di materiale sono possibili. Qualora si verificassero, raccomandiamo di aggiungere pasta anti strappo e di lavare frequentemente i cauciù.

Lineatura: Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150 lpi. Per la stampa offset a secco, tale valore può essere ancora più elevato, ad esempio 200 lpi.

Tempo di asciugatura: Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

Cordonatura: La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra. Per i cartoncini, visto l'elevato spessore, si consiglia di aumentare la dimensione dei cordonatori.

Stampa Digitale a toner secco: Crush è adatta alla stampa digitale a toner secco

Stampa digitale HP Indigo: Crush non è adatta alla stampa HP Indigo.

Stampabilità e Lavorabilità: Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, verniciatura UV, lamina a caldo, accoppiatura, fustellatura, cordonatura.

Il dipartimento tecnico di Favini è a disposizione per ulteriori suggerimenti.

Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italia)

Sistema di Gestione per la Qualità	UNI EN ISO 9001
Sistema di Gestione Ambientale	UNI EN ISO 14001
Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza	OHSAS 18001
Regolamento CE 1221/2009	EMAS