



Product Description

Remake is a high-end, eco-friendly, uncoated paper. The special touch and the natural look of the paper is due to the up-cycling process which includes leather residues to substitute FSC® cellulose to the tune of 25%. The leather fibres are visible to a greater or lesser extent on the surface of the paper depending on its colour and weight. The new subtly embossed Carapace papers are inspired by the pattern on the shells of beetles.

Remake includes 40% post consumer recycled waste and is produced with 100% green energy.

Patent pending.

Technical Data

THE FOLLOWING DATA REFER TO REMAKE

	Method		+/-	120 gsm	180 gsm	250 gsm	380 gsm	520 gsm
Basis weight	ISO 536	gsm	5%	120	180	250	380	520
Thickness	ISO 534	µm	6%	185	280	400	590	800
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,54	1,56	1,60	1,55	1,54
Wax Pick test (Denninon)		N.	2	16	16	16	16	16
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	30	35	40	40	40
Moisture content	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	6,5	7,0	7,0

THE FOLLOWING DATA REFER TO REMAKE CARAPACE

	Method		+/-	120 gsm	180 gsm	250 gsm
Basis weight	ISO 536	gsm	5%	120	180	250
Thickness	ISO 534	µm	10%	190	280	365
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,58	1,56	1,46
Moisture content	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	6,5

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.



RECYCLABLE



BIODEGRADABLE



40%
POST
CONSUMER
WASTE



25% LEATHER
RESIDUES



ECF
ELEMENTAL
CHLORINE
FREE



FREE
ACID



FREE
CARBON
BLACK



REACH
COMPLIANT



The mark of
responsible forestry



EKOenergy



Paper compensated through
a renewable energy project
in Turkey

2019 | WWW-38-KER



REMAKE

Printing and finishing recommendation

Inks: We suggest to print Remake with good quality duct fresh inks. During printing tests good results were achieved with low-viscosity 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 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. 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 higher board weights, we suggest to enlarge the size of the creasing rule.

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

Digital Printing HP Indigo: Remake is not yet suitable for HP Indigo printing.

Hot foil Stamping: Good results have been achieved. We suggest to test different foils. For large runs we suggest to use brass die.

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

Note: Due to its hygroscopic nature, paper can show curl issues if not conditioned properly. To avoid any issue, we recommend to store the paper closed in its original wrap inside the printing area for at least 24-48 hours. After this conditioning time, the wrapping can be open and the paper can be utilized.

Please contact our technical department for further suggestions.

Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

Occupational Health and Safety Management Standard

OHSAS 18001

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

EMAS

We care about the environment: www.favini.com/en/sustainability-channel

REMAKE



Descrizione Prodotto

Remake è una carta ecologica con forte personalità e inaspettatamente liscia al tatto. La qualità tattile e l'aspetto naturale della carta sono il risultato di un processo di riuso creativo di sottoprodotti del cuoio che sostituiscono 25% di cellulosa FSC®. Le fibre del cuoio sono visibili in modo variabile creando effetti unici. La nuova versione gofrata, Carapace, si ispira alle texture dell'esoscheletro dei coleotteri.

La carta contiene 40% di cellulosa riciclata post consumo ed è prodotta usando 100% energia verde.

Patent pending.

Caratteristiche Tecniche

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A REMAKE

	Metodo		+/-	120 g/m ²	180 g/m ²	250 g/m ²	380 g/m ²	520 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	120	180	250	380	520
Spessore	ISO 534	µm	6%	185	280	400	590	800
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,54	1,58	1,60	1,53	1,54
Cere Dennison		N.	2	16	16	16	16	16
Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	30	35	40	40	40
Umidità assoluta	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	6,5	7,0	7,0

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A REMAKE CARAPACE

	Metodo		+/-	120 g/m ²	180 g/m ²	250 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	120	180	250
Spessore	ISO 534	µm	10%	190	280	365
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,54	1,58	1,60
Umidità assoluta	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	6,5

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.



RECYCLABLE



BIODEGRADABLE



40%
POST
CONSUMER
WASTE



25% LEATHER
RESIDUES



ECF
ELEMENTAL
CHLORINE
FREE



FREE
ACID



FREE
CARBON
BLACK



REACH
COMPLIANT



The mark of
responsible forestry



EKOenergy



Paper compensated through
a renewable energy project
in Turkey

2019 | WWW-38-KER



PAP



PAP

REMAKE

Indicazioni per la stampa e la trasformazione

Inchiostri: Si consiglia di stampare le carte Remake con inchiostri semi freschi di buona qualità. Durante i test di stampa ottimi risultati sono stati raggiunti utilizzando inchiostri a bassa viscosità.

Caucciù: Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

Picking: Data la particolare composizione della carta dei leggeri distacchi di materiale sono possibili. Qualora si verificassero, si consiglia di lavare i caucciù.

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. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità di 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: Remake è adatta alla stampa digitale a toner secco

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

Lamina a caldo (foiling): Ottimi risultati raggiunti. Si consiglia di provare preventivamente i vari tipi di nastri. Per grandi tirature consigliamo di utilizzare cliché di bronzo.

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

Note: Data la natura igroscopica della carta, al fine di evitare problemi di imbarcamento si raccomanda di condizionare la carta tenendo il bancale chiuso nel suo imballo all'interno dell'area di stampa per circa 24-48 ore, a seguito delle quali l'involucro potrà essere aperto e la carta lavorata.

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

Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italy)

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

Il nostro impegno verso l'ambiente: www.favini.com/sustainability-channel