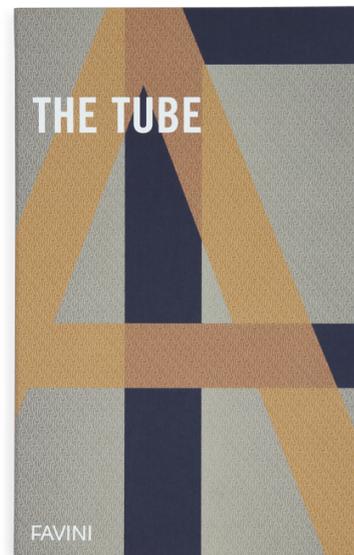


THE TUBE

DESCRIZIONE PRODOTTO

Carte e cartoncini mono- e bi-patinati con una superficie profondamente opaca e una dimensione tattile piacevole anti-impronta.

È disponibile in 9 colori, 2 finiture e buste coordinate.



CARATTERISTICHE TECNICHE

	METODO		+/-	120 g/m ²	260 g/m ²	340 g/m ²
				1/s	2/s	2/s
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	120	260	340
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	145	310	395
RIGIDITÀ L&W MD	ISO 2493	mN	>	200 (15°/10mm)	100 (15°/10mm)	200 (15°/10mm)
RIGIDITÀ L&W CD	ISO 2493	mN	>	100 (15°/50mm)	50 (15°/50mm)	100 (15°/50mm)
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	6,0	6,0	6,0

	METODO		+/-	120 g/m ²	360 g/m ²
				goffrate	
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	120	360
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	-	-
RIGIDITÀ L&W MD	ISO 2493	mN	>	150 (15°/10mm)	170 (15°/10mm)
RIGIDITÀ L&W CD	ISO 2493	mN	>	75 (15°/50mm)	85 (15°/50mm)
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	6,0	6,0

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

STAMPABILITÀ E LAVORABILITÀ

La stampabilità di The Tube è eccellente e i tempi di asciugatura sono ridotti. Sugeriamo di dedicare particolare attenzione al processo di stampa in quanto la superficie differisce da una tradizionale carta patinata in termini di macchinabilità e delicatezza. Consigliamo di testare il prodotto prima di effettuare tirature elevate.

PREPARAZIONE

Si consiglia di conservare The Tube in un luogo asciutto, in quanto teme l'umidità. Una volta aperto il pacco, richiuderlo in modo adeguato. Manipolare la carta con guanti e, prima della stampa, **smazzare i fogli come da immagini allegate**.

INCHIOSTRI

Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare The Tube con inchiostri ossidativi, preferibilmente nuovi e non diluiti.

CAUCCIÙ

Utilizzare caucciù comprimibili.

LINEATURA

Per il processo di stampa offset tradizionale: si consiglia una retinatura da 150 lpi. Per stampa offset stocastica: 250 lpi.

TEMPO DI ASCIUGATURA

Lasciare asciugare in mini pile (15/20 cm) almeno 24/48 ore dopo la stampa.

CORDONATURA

La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

INCOLLAGGIO

Consigliate colle poliuretatiche. Testare il prodotto prima di procedere con la produzione.

LAMINE

Per l'accoppiamento con foil raccomandiamo l'utilizzo di lamine con spessori adeguati, onde prevenire rischi di ossidazione.

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 | Crusinallo VB - 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 | UNI EN ISO 45001

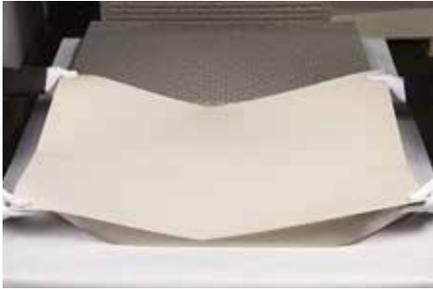
REGOLAMENTO CE 1221/2009 | EMAS

Il nostro impegno verso l'ambiente: www.favini.com/sostenibilita

PRIMA DELLA STAMPA, SMAZZARE I FOGLI COME DA IMMAGINI



120 g/m²



260, 340, 360 g/m²

