

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A TWILL AVORIO, CAMOSCIO, NUDO, SASSO, ROSSO E GRIGIO

	METODO		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360	400
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	155	186	255	300	348	435	522	570
MANO	ISO 534	cm ² /g	-	1,55	1,55	1,5	1,50	1,45	1,45	1,45	1,43
OPACITY	ISO 2471	%	>	89	-	-	-	-	-	-	-
RIGIDITÀ L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	80/35 (15°/15)	140/60 (15°/15)	40/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	240/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)	550/240 (15°/50)
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Twill è conforme alla normativa ISO 9706 sulla carta permanente ed è adatta ad applicazioni richiedenti carta Acid Free. È biodegradabile e riciclabile.

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A TWILL INDACO E NERO

	METODO		+/-	120 g/m ²	240 g/m ²	360 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	120	240	360
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	198	360	530
MANO	ISO 534	cm ² /g	-	1,60	1,50	1,47
RIGIDITÀ L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	160/70 (15°/15)	150/60 (15°/50)	480/200 (15°/50)
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	6,5

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

INCHIOSTRI	Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Twill con inchiostri ossidativi, preferibilmente nuovi e non diluiti. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare.
CAUCCIÙ	Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.
LINEATURA	Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150-163 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.
TEMPO DI ASCIUGATURA	Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.
CORDONATURA	La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.
STAMPABILITÀ E LAVORABILITÀ	Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.
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 | UNI EN ISO 45001

REGOLAMENTO CE 1221/2009 | EMAS

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