

## CRUSH



### DESCRIZIONE PRODOTTO

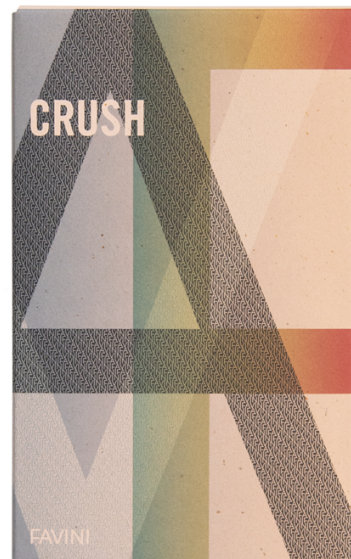
Crush è la gamma ecologica di Favini realizzata con sottoprodotti di lavorazioni agro-industriali che sostituiscono fino al 15% della cellulosa vergine.

I residui di pomodoro, caffè, noce di cocco, cacao, agrumi, uva, ciliegie, lavanda, mais, olive, kiwi, nocciole e mandorle, salvati dalla discarica, vengono utilizzati come materie prime naturali per la produzione di queste esclusive carte dall'aspetto tattile inusuale.

Tra le ultime innovazioni della gamma, contraddistinte da tonalità naturali e delicate, Crush Caffè Espresso è realizzata riutilizzando il silverskin, sottoprodotto della torrefazione del caffè. Crush Pomodoro nasce invece dal recupero delle bucce di pomodoro provenienti dall'industria conserviera.

Crush Pomodoro si distingue inoltre per la sua particolare tonalità calda, ottenuta grazie all'utilizzo di pigmenti inorganici non derivati da fonti fossili. Crush Caffè Espresso e Crush Caffè Espresso sono carte uniche e raffinate, adatte a tutte le applicazioni, tra cui packaging di lusso, cataloghi, cartellini, inviti ed etichette.

Crush è certificata FSC™, realizzata con 100% energia rinnovabile e contiene il 40% di riciclato post consumo. Il prodotto e il processo produttivo sono protetti da brevetto europeo. Utilizzando scarti agro-industriali e 100% energia rinnovabile, la carbon footprint è ridotta del 20%.



### CARATTERISTICHE TECNICHE

#### I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CAFFÈ ESPRESSO E POMODORO

|                           | METODO  |                    | +/- | 120 g/m <sup>2</sup> | 250 g/m <sup>2</sup> | 350 g/m <sup>2</sup> |
|---------------------------|---------|--------------------|-----|----------------------|----------------------|----------------------|
| GRAMMATURA                | ISO 536 | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 120                  | 250                  | 350                  |
| SPESSORE                  | ISO 534 | µm                 | 5%  | 165                  | 340                  | 470                  |
| MANO                      | ISO 534 | cm <sup>3</sup> /g | -   | 1,38                 | 1,36                 | 1,34                 |
| COBB 60 SEC (LATO FELTRO) | ISO 535 | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   |
| COBB 60 SEC (LATO TELA)   | ISO 535 | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   |
| UMIDITÀ ASSOLUTA          | ISO 287 | %                  | 1,0 | 7,0                  | 7,0                  | 7,0                  |

#### I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH CACAO

|                           | METODO  |                    | +/- | 100 g/m <sup>2</sup> | 120 g/m <sup>2</sup> | 250 g/m <sup>2</sup> | 350 g/m <sup>2</sup> |
|---------------------------|---------|--------------------|-----|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| GRAMMATURA                | ISO 536 | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 100                  | 120                  | 250                  | 350                  |
| SPESSORE                  | ISO 534 | µm                 | 5%  | 140                  | 165                  | 340                  | 470                  |
| MANO                      | ISO 534 | cm <sup>3</sup> /g | -   | 1,40                 | 1,38                 | 1,36                 | 1,34                 |
| COBB 60 SEC (LATO FELTRO) | ISO 535 | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   | 35                   |
| COBB 60 SEC (LATO TELA)   | ISO 535 | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   | 35                   |
| UMIDITÀ ASSOLUTA          | ISO 287 | %                  | 1,0 | 6,5                  | 7,0                  | 7,0                  | 7,0                  |

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH UVA

|                       | METODO     |                    | +/- | 90 g/m <sup>2</sup><br>WS | 100 g/m <sup>2</sup> | 120 g/m <sup>2</sup> | 250 g/m <sup>2</sup> | 350 g/m <sup>2</sup> |
|-----------------------|------------|--------------------|-----|---------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| GRAMMATURA            | ISO 536    | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 90                        | 100                  | 120                  | 250                  | 350                  |
| SPESSORE              | ISO 534    | µm                 | 5%  | 110                       | 135                  | 165                  | 340                  | 490                  |
| MANO                  | ISO 534    | cm <sup>3</sup> /g | -   | 1,22                      | 1,35                 | 1,38                 | 1,36                 | 1,40                 |
| COBB 60 SEC           | ISO 535    | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 25                        | 30                   | 35                   | 35                   | 35                   |
| LISCIATURA (BENDTSEN) | ISO 8791-2 | ml/min             | -   | 250 ±60                   | 400 ±150             | -                    | -                    | -                    |
| UMIDITÀ ASSOLUTA      | ISO 287    | %                  | 1,0 | 6,5                       | 6,5                  | 7,0                  | 7,0                  | 7,0                  |

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH MAIS E AGRUMI

|                  | METODO    |                    | +/- | 100 g/m <sup>2</sup> | 120 g/m <sup>2</sup> | 200 g/m <sup>2</sup> | 250 g/m <sup>2</sup> | 350 g/m <sup>2</sup> |
|------------------|-----------|--------------------|-----|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| GRAMMATURA       | ISO 536   | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 100                  | 120                  | 200                  | 250                  | 350                  |
| SPESSORE         | ISO 534   | µm                 | 5%  | 130                  | 165                  | 270                  | 340                  | 490                  |
| MANO             | ISO 534   | cm <sup>3</sup> /g | -   | 1,30                 | 1,38                 | 1,35                 | 1,36                 | 1,40                 |
| BIANCO (CIE)*    | ISO 11475 | %                  | 3   | 109                  | 109                  | 109                  | 109                  | 109                  |
| OPACITÀ          | ISO 2471  | %                  | >   | 90                   | -                    | -                    | -                    | -                    |
| COBB 60 SEC      | ISO 535   | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   | 35                   | 35                   |
| UMIDITÀ ASSOLUTA | ISO 287   | %                  | 1,0 | 6,0                  | 7,0                  | 7,0                  | 7,0                  | 7,0                  |

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

|                  | METODO  |                    | +/- | 120 g/m <sup>2</sup> | 250 g/m <sup>2</sup> | 350 g/m <sup>2</sup> |
|------------------|---------|--------------------|-----|----------------------|----------------------|----------------------|
| GRAMMATURA       | ISO 536 | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 120                  | 250                  | 350                  |
| SPESSORE         | ISO 534 | µm                 | 5%  | 178                  | 365                  | 525                  |
| MANO             | ISO 534 | cm <sup>3</sup> /g | -   | 1,48                 | 1,46                 | 1,50                 |
| COBB 60 SEC      | ISO 535 | g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   |
| UMIDITÀ ASSOLUTA | ISO 287 | %                  | 1,0 | 7,0                  | 7,0                  | 7,0                  |

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH NOCE DI COCCO

|                  | METODO                     | +/- | 100 g/m <sup>2</sup> | 120 g/m <sup>2</sup> | 200 g/m <sup>2</sup> | 250 g/m <sup>2</sup> | 350 g/m <sup>2</sup> |
|------------------|----------------------------|-----|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| GRAMMATURA       | ISO 536 g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 100                  | 120                  | 200                  | 250                  | 350                  |
| SPESSORE         | ISO 534 µm                 | 5%  | 140                  | 178                  | 295                  | 365                  | 525                  |
| MANO             | ISO 534 cm <sup>3</sup> /g | -   | 1,40                 | 1,48                 | 1,48                 | 1,46                 | 1,50                 |
| COBB 60 SEC      | ISO 535 g/m <sup>2</sup>   | 5   | 35                   | 35                   | 35                   | 35                   | 35                   |
| UMIDITÀ ASSOLUTA | ISO 287 %                  | 1   | 6,5                  | 7,0                  | 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.



RECYCLABLE



COMPOSTABLE



BIODEGRADABLE



40%  
POST  
CONSUMER  
WASTE



15% AGRO  
INDUSTRIAL  
RESIDUES



ECF  
ELEMENTAL  
CHLORINE  
FREE



FREE  
ACID



REACH  
COMPLIANT



EN71  
SAFETY TOYS



PAP  
21



PAP  
22

\* Si riferisce solo a Mais.



The mark of  
responsible forestry



CARTA COMPENSATA ATTRAVERSO  
IL "PROGETTO REDD+ NELLE CONCESSIONI  
DI NOCI DEL BRASILE A MADRE DE DIOS"

## INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

### INCHIOSTRI

■ Si consiglia di stampare le carte CRUSH con inchiostri freschi di buona qualità.

### 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 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.

## 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](http://www.favini.com/sostenibilita)