

PERGAMENATA PEARL

Carta e cartoncini pura cellulosa E.C.F. certificati FSC®, con nuvolatura ad imitazione delle antiche pergamene naturali, con superficie perlescente. Non vengono adoperati agenti trasparentizzanti. Disponibile in tre colori. La grammatura 235 gr è accoppiata fuori macchina mediante amidi naturali.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
70X100	LL	115 165 235

GAMMA

GRAMMATURA	VSA	RUVIDITÀ	CARICO DI ROTTURA	
ISO 536	ISO 534	ISO 8791-2	ISO 1924	
g/m ²	cm ³ /g	ml/min	kN/m	
			long ± 10%	trav ± 10%
115 ± 3%	0,9	450 ± 100	11,7	5,2
165 ± 5%	0,9	450 ± 100	15,7	5,9
235 ± 5%	0,9	600 ± 100	19,6	9,8

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Umidità Relativa 50% ± 5
rif. TAPPI 502-98



CONNOTAZIONI

Lo speciale trattamento superficiale ha lo scopo di migliorare le caratteristiche di resa cromatica dello stampato, eventuali oscillazioni di opacità sono considerate tipiche del prodotto. Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

NOTE

PERGAMENATA PEARL

Pergamenata Pearl è una carta nuvolata di grande pregio ottenuta mediante uno specifico e prolungato processo di raffinazione della cellulosa in speciali raffinatori "olandesi" ed una particolare conduzione della macchina continua. È adatta alla realizzazione di edizioni pregiate, stampe d'arte, diplomi e certificati di prestigio ove sia ricercata una sensazione di tecnicismo e di design spinti.

UTILIZZI

Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo e serigrafia. Il supporto presenta sensibilità spinta alle variazioni igrometriche e di temperatura. Si consiglia la massima attenzione nel condizionamento prima dell'uso e nelle fasi di lavorazione. La superficie, particolarmente chiusa, impone l'utilizzo di inchiostri per plastica. La regolazione delle pressioni di stampa deve essere adeguata (mediamente superiore ad una normale carta non patinata). Consigliamo un pH tamponato di 5÷5.5 con conducibilità 800÷1200 µS. Può essere utile aggiungere in piccole quantità additivi nella soluzione di bagnatura e/o nell'inchiostro, per accelerare il processo di polimerizzazione dell'inchiostro. E' utile l'antiscartino ed è necessaria l'uscita in bassa pila; sconsigliamo l'uso di vernice in linea se utilizzata per evitare la controstampa. I tempi di asciugamento sono dipendenti dalla carica d'inchiostro e dal rispetto delle variabili di processo e possono variare da circa 8÷10 ore fino a superare le 24 ore. Buoni riscontri si ottengono da selezioni che fanno uso di UCR, GCR in modo da ridurre la massa d'inchiostro sulla carta. Nella stampa serigrafica si consiglia l'utilizzo di inchiostri UV.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

Verniciatura e plastificazione devono essere valutate preventivamente. La leggera irregolarità superficiale propria delle carte non patinate può dare origine a micro-mancanze in fase di plastificazione dovute ad una non completa aderenza del film al supporto. La carta è molto compatta, ha bassa comprimibilità: nel taglio in ghigliottina, ma anche in fustellatura, si suggerisce di impiegare lame stanche per evitare la rottura del filo. Controllare accuratamente le operazioni di cordonatura, perchè la carta, una volta piegata, diviene fragile. Anche l'uso della carta come copertine brossurate è fattibile, tuttavia suggeriamo l'uso di colle PUR ed eseguire prove preventive per evitare ondulazioni o altri inconvenienti. Sconsigliamo l'uso della carta come risguardi di libri cartonati e rivestimento scatole.

INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

