

PERGAMENATA STUCCO

Carta e cartoncini di pura cellulosa E.C.F. certificati FSC®, con nuvolatura ad imitazione delle antiche pergamene naturali. Il speciale trattamento “Stucco” presente su entrambi i lati consente una stampa particolarmente nitida e brillante. Non vengono adoperati agenti trasparentizzanti. La grammatura 260 g è accoppiata fuori macchina mediante amidi naturali.

DESCRIZIONE

| FORMATO | FIBRA | GRAMMATURA |
|---------|-------|-------------|
| 70X100 | LL | 140 190 260 |

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% |
| 140 ± 3% | 0,85 | 200 ± 100 | 11,1 | 4,5 |
| 190 ± 4% | 0,85 | 300 ± 100 | 16,3 | 6,5 |
| 260 ± 5% | 0,85 | 400 ± 100 | 21 | 9,1 |

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Grado di bianco - ISO 2470
(R457) - 85% ± 2
Umidità Relativa 50% ± 5 rif.
TAPPI 502-98



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.

CONNOTAZIONI

NOTE

PERGAMENATA STUCCO

Pergamenata Stucco 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 si vogliano sfruttare le caratteristiche di un supporto ad imitazione antiche pergamene, con i pregi e la resa di stampa dei supporti patinati.

UTILIZZI

Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia 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 o ad essiccazione ossidativa. La regolazione delle pressioni di stampa deve essere adeguata (mediamente superiore ad una normale carta non patinata). Nelle riproduzioni termografiche si consiglia la lavorazione in forno di fusione alle temperature minime.

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 la brossura e incollatura sono operazioni fattibili, suggeriamo tuttavia di fare delle prove per evitare ondulazioni o altri inconvenienti.

INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

