

# FEDRIGONI

## PAPER

# SIRIO PEARL BLEND

Cartoncino certificato FSC, di pura cellulosa E.C.F. accoppiato bicolore fuori macchina. Colorato in massa su entrambi i lati, con superficie perlescente. Disponibile in una combinazione bicolore black/white.

### DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
72X102	LL	260

### GAMMA

GRAMMATURA	VSA	RIGIDITÀ TABER 15°		CARICO DI ROTTURA	
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 1924	
g/m <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup> /g	mN		kN/m	
		long ± 10%	trasv ± 10%	long ± 10%	trasv ± 10%
260 ± 5%	1,1	220	110	15	8,5

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento  
unità di misura

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



### CONNOTAZIONI

I suggerimenti riportati in volta sono frutto di una ricerca accurata fatta presso numerosi stampatori che hanno utilizzato con piena soddisfazione la carta Sirio Pearl Blend, congiuntamente ad attività di R&D con i principali fabbricanti di inchiostro e prodotti ausiliari per la stampa. Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

### NOTE

# SIRIO PEARL BLEND

Sirio Pearl Blend è una collezione di cartoncini dagli impieghi universali. Ottima per la realizzazione di packaging, coordinati grafici, copertine, inserti, brochure di prestigio ove sia ricercata una sensazione di tecnicismo, modernità e di design spinti.

## UTILIZZI

Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, termografia e serigrafia. La superficie ha una bassa microporosità, quindi l'asciugamento degli inchiostri non avviene per assorbimento del veicolo. La polimerizzazione in stampa offset da foglio è ottenuta per ossidazione, quindi è necessario utilizzare inchiostri superossidativi o meglio ancora per plastica. Ottimi risultati sono stati ottenuti con inchiostri U.V. L'ancoraggio dell'inchiostro, una volta asciutto, è molto buono. E' particolarmente importante controllare anche le altre variabili del processo, in particolare la soluzione di bagnatura, che dovrà essere dosata al minimo per mantenere l'emulsione a livelli modesti. 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; l'uso di vernice in linea utilizzata per evitare la controstampa dev'essere preventivamente testato per garantirne l'efficacia. 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. A questo proposito 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 consigliano inchiostri per superfici plastiche, così come per la stampa a caldo. Per le riproduzioni in stampa a caldo, solo sul lato Black, in particolari condizioni igrometriche, o l'utilizzo di foil non idonei possono sorgere, problemi di ossidazione o maculatura della stampa, in particolare utilizzando colori oro, argento o metallizzati. Si consiglia il consulto con i propri fornitori di lamina. Per dare soluzione completa al problema è necessario isolare il foil per stampa a caldo dalla carta. Le soluzioni possono essere molteplici, come riportate nella scheda tecnica della carta Sirio Pearl.

## INDICAZIONI PER LA STAMPA

Buoni risultati nelle principali lavorazioni di confezione: taglio, fustellatura, cordonatura, piega ed incollatura, verniciatura e accoppiamento. L'irregolarità superficiale propria delle carte perlescenti può dare origine a micro-mancanze in fase di plastificazione dovute ad una non completa aderenza del film al supporto. Per la scelta corretta del tipo di colla si consiglia di fare specifiche prove con il fornitore di fiducia.

## INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

