

SPLENDORLUX 2 HB

Cartoncini monopatinati Cast Coated ad elevato grado di bianco e di lucido. Certificati FSC® con impasto di pura cellulosa E.C.F. e la presenza di cellulosa CTMP, negli strati interni, per incrementare la rigidità e lo spessore. Leggera patinatura matt sul retro. Disponibile nel colore Extra White.

DESCRIZIONE

FORMATO	FIBRA	GRAMMATURA
72X102	LL	240 270 300 350 400 450

GAMMA

GRAMMATURA	VSA	RIGIDITÀ TABER 15°		CARICO DI ROTTURA	
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 1924	
g/m ²	cm ³ /g	mN		kN/m	
		long ± 10%	trasv ± 10%	long ± 10%	trasv ± 10%
240 ± 5%	1,25	190	90	15	7,2
270 ± 5%	1,25	300	120	17	8,5
300 ± 5%	1,25	380	160	19,6	9,1
350 ± 5%	1,35	580	260	-	-
400 ± 5%	1,35	770	385	-	-
450 ± 5%	1,35	1000	500	-	-

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rif. a norma/strumento
unità di misura

Grado di bianco ISO 2470
(R457) 88% ± 2
Grado di lucido - ISO 8254-
2 - 98% ± 3
Umidità Relativa 45% ± 5
rif. TAPPI 502-98



Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile.
Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

CONNOTAZIONI

NOTE

SPLENDORLUX 2 HB

Splendorlux 2 HB (High Bulk) è un "Solid Bleached Cast Coated Board" con retro leggermente patinato Matt. Una delle caratteristiche principali della tipologia (alto spessore) è la presenza all'interno del cartoncino di materiale fibroso tenace, voluminoso e bianco che conferisce un elevato spessore e rigidità. Molto apprezzato nelle lavorazioni di cartotecnica e packaging.

UTILIZZI

La superficie speculare di Splendorlux 2 HB consente di ottenere risultati di stampa particolarmente brillanti con ottimo contrasto, dettaglio e saturazione cromatica. E' utilizzabile senza problemi con i principali sistemi di stampa: offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia.

INDICAZIONI PER LA STAMPA

Per la stampa offset è preferibile l'impiego di inchiostri ad essiccazione ossidativa. Importante eseguire in stampa offset il controllo della soluzione di bagnatura sia in termini di pH e di conducibilità. Sugeriamo l'uso di alcool isopropilico per mantenere l'emulsione a livelli minimi. Per un maggior controllo del setting e dell'essiccazione si consigliano cariche di inchiostro non eccessive, l'uso di polvere antiscartino e l'eventuale aggiunta di additivi essiccanti nell'inchiostro. Nel caso di stampa su entrambe le superfici del cartoncino, è buona norma stampare per primo il lato non patinato. Nella stampa con nastro a caldo sono consigliati foil per supporti plastici. Nel caso di aree particolarmente estese è consigliato l'uso di macchine da stampa a caldo piano/cilindriche.

Splendorlux 2 HB da ottimi risultati in verniciatura convenzionale o UV. Ottimi risultati anche in plastificazione. Non vi sono particolari controindicazioni per le operazioni di trasformazione e confezionamento. Per la piegatura è necessario il ricorso alla cordonatura preliminare.

INDICAZIONI PER LA TRASFORMAZIONE

