

Descrizione / Description:

Carta colorata nell'impasto patinata con miche caratterizzate da effetti superficiali madreperlacei, metallizzati, iridescenti o cangianti che variano la dominante cromatica a seconda dell'angolo di osservazione. La grammatura 110 gr è patinata perlescente solo sulla superficie superiore. Disponibile nella versione Dry Toner.

Pulp tinted paper finely coated with pearlescent pigments. Characterised by mother-of-pearl, metallic and iridescent surface effects which alter the chromatic dominant according to the angle of observation. The 110 gsm paper is coated with a pearlescent finish only on the top surface. Available in Dry Toner version.

Scheda Tecnica / Technical Data Sheet:

Caratteristiche della carta Paper Properties	Unità Unit	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Metodo (1) Method
Grammatura Basis weight	g/m ²	110	120	240	285	340	MCM-003 ISO 536
Spessore Caliper	µm	140	150	305	360	440	MCM-004 ISO 534
Lunghezza rottura DL Breaking length MD	km	7,2	6,8	4,8	4,6	4,4	MCM-017 ISO-1924
Lunghezza rottura DT Breaking length CD	km	3,5	3,3	2,8	2,5	2,2	
Rigidità (Taber 15°) DM Stiffness (Taber 15°) MD	mN	35	40	80	150	200	MCM-023 ISO-2493
Rigidità (Taber 15°) DT Stiffness (Taber 15°) CD	mN	20	25	40	70	100	

Questo prodotto è realizzato con materiali provenienti da foreste correttamente gestite - certificate FSC®, materiali riciclati e altre fonti controllate.
This product is made of material from well-managed FSC® - certified forests, recycled materials, and other controlled sources.

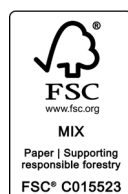
(1) MCM - Metodo di analisi interno / internal method

I valori sopra riportati sono quelli tipici di produzione / The values given above are typical of the production process

Documento informativo a distribuzione non controllata / Informative document of which distribution is not controlled

LIMITI DI TOLLERANZA / TOLERANCE LIMITS	100g - 120g	121g - 200g	201g - 400g	> 400g
Grammatura - Basis weight	± 6%	± 6,5%	± 7%	± 8%
Spessore - Caliper	± 6%	± 6,5%	± 7%	± 8%
Lunghezza di rottura DL - Breaking length MD			± 30%	
Lunghezza di rottura DT - Breaking length CD			± 30%	
Rigidità (Taber 15°) DM - Stiffness (Taber 15°) MD			± 30%	
Rigidità (Taber 15°) DT - Stiffness (Taber 15°) CD			± 30%	
Liscio Bendsen lato tela - Smoothness Bendsen wire side			± 30%	
Liscio Bendsen lato ballerino - Smoothness Bendsen felt side			± 30%	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) - Brightness ISO (Tappi filter 457)			± 2	

Marchi Ecologici / Ecological Safety and Health:



Alkaline Reserve >2% solo per versione Dry Toner - Alkaline Reserve >2% only for Dry Toner version.

L'Azienda si riserva di modificare le caratteristiche tecniche/tecnologiche del prodotto in funzione delle esigenze del mercato.
The Company reserves the right to modify the technical/technological characteristics of the product according to market needs.

Applicazioni / Applications:

Carte e cartoncini adatti per Biglietti Augurali e Partecipazioni, Copertine, Bilanci e Monografie, Cataloghi, Brochure, Edizioni di pregio, Calendari, Packaging di Lusso, Rivestimento, Cartellini, Inserti, Espositori, Menu, Shopping Bag, Passe-partout e altre applicazioni che si prestano all'utilizzo di questa carta.

Paper and cardboard suitable for Fine Edition, Catalogue, Brochure, Greeting Card and Invitation, Menus, Hang Tags, Luxury Packaging, Balance and Monograph and more.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

myStardream è utilizzabile con i principali sistemi di stampa e tecniche di nobilitazione: offset con inchiostri tradizionali, offset con inchiostri UV, tipografia, stampa a caldo, rilievo a secco, termografia e serigrafia.

Per la stampa offset è consigliato l'uso degli inchiostri UV; in caso di stampa offset con inchiostri tradizionali è necessario impiegare inchiostri ossidativi o specifici per supporti plastici.

È necessario tenere sotto controllo tutte le variabili del processo di stampa, soprattutto la bagnatura, partendo dall'utilizzo di una soluzione tamponata che consenta di ottenere un valore di PH compreso fra 4.8 e 5.5, e un valore di conducibilità compreso fra 800 e 1200 ms. È fondamentale mantenere un buon equilibrio tra bagnatura e inchiostrazione, riducendo al minimo la bagnatura stessa per favorire l'essiccazione e l'ancoraggio dell'inchiostro.

Si consiglia di usare una verniciatura acrilica in linea con l'accortezza di verificarne il comportamento in pila, utilizzando contemporaneamente una quantità minima di antiscartino.

Essendo strettamente dipendenti dalle cariche di inchiostro e dal rispetto delle variabili di processo i tempi di asciugatura possono variare.

Non ci sono particolari problemi per la stampa a caldo, se non riconducibili a fatti occasionali di interazione fra i colori più scuri della gamma e particolari tipi di lamine a caldo che in alcuni casi possono dare luogo a fenomeni di ossidazione del foil.

È possibile scegliere tra diverse soluzioni per ovviare a tale inconveniente, effettuando gli opportuni test di fattibilità:

- Primer acrilico a tavola piena da spalmatore
- Primer UV da lastra a riserva
- Doppio passaggio di stampa a caldo, utilizzando nel primo passaggio un film trasparente.

È consigliabile effettuare una verifica sull'utilizzo delle colle privilegiando l'impiego di colle poliuretaniche.

myStardream si presta alle principali lavorazioni di confezione: taglio, fustellatura, cordonatura, piega incollatura, taglio laser e accoppiatura.

In caso di accoppiatura è consigliabile eseguire delle prove prima di effettuare il lavoro.

Per garantire la resa ottimale in caso di lavorazioni speciali e nobilitazioni elaborate è possibile richiedere una campionatura di myStardream da destinare a test di stampa.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

myStardream is suitable for most popular printing and finishing techniques: offset with traditional inks; offset with UV inks; letterpress; blind embossing; foil blocking; thermography and silk screen printing.

The optimum printing technique applicable for myStardream is offset with UV inks. In the case of traditional offset printing, it is advisable to use specialised oxidizing inks for plastic substrates, which will allow quick drying.

It is necessary to control all variables of the printing process especially at the font. The buffer solution should have a PH value between 4.8 and 5.5 and a conductivity value between 800 and 1200 ms.

It is important to achieve a good balance between the font and the ink delivery system, reducing the wetting to a minimum to avoid emulsion with the ink. This will give optimal results in terms of drying and anchoring of the ink.

It is advisable to apply an in-line UV matt varnish. Low output stacks are necessary.

Drying times may vary depending on ink density and compliance with process variables.

Foil blocking is generally applicable. Occasionally the negative interaction between specific types of foil and deep coloured papers may cause foil oxidation. This can be avoided by:

- Coating with an acrylic primer
- Coating with a UV primer
- Double foil blocking, with application of a transparent film in the first pass

It is advisable to carry out tests on the use of glues, preferably using polyurethane glues.

Good results are obtained with most important converting processes: cutting, creasing, die cutting, folding, gluing and lamination. For lamination it is advisable to perform tests before carrying out the process.

To guarantee optimal yield when utilising special processing and elaborate finishing, it is possible to request myStardream samples to be used for printing tests.