

Descrizione / Description:

Carta naturale caratterizzata da una texture molto definita con goffratura geometrica.

Natural paper characterised by a highly defined texture with geometric embossing.

Scheda Tecnica / Technical Data Sheet:

Caratteristiche della carta <i>Paper Properties</i>	Unità <i>Unit</i>	Obiettivo <i>Target</i>	Obiettivo <i>Target</i>	Obiettivo <i>Target</i>	Metodo (1) <i>Method</i>
Grammatura <i>Basis weight</i>	g/m ²	120	250	350	MCM-003 ISO 536
Spessore <i>Caliper</i>	µm	165	340	470	MCM-004 ISO 534
Lunghezza rottura DL <i>Breaking length MD</i>	km	5,6	4,6	***	MCM-017 ISO-1924
Lunghezza rottura DT <i>Breaking length CD</i>	km	2,8	2,3	***	
Rigidità (Taber 15°) DM <i>Stiffness (Taber 15°) MD</i>	mN	***	***	335	MCM-023 ISO-2493
Rigidità (Taber 15°) DT <i>Stiffness (Taber 15°) CD</i>	mN	***	***	145	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) <i>Brightness ISO (Tappi filter 457)</i>	%	87	87	87	MCM-078 ISO 2470

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 - <i>Basis weight</i>	± 6%	± 6,5%	± 7%	± 8%
Lunghezza di rottura DL - <i>Breaking length MD</i>			± 30%	
Lunghezza di rottura DT - <i>Breaking length CD</i>			± 30%	
Rigidità (Taber 15°) DM - <i>Stiffness (Taber 15°) MD</i>			± 30%	
Rigidità (Taber 15°) DT - <i>Stiffness (Taber 15°) CD</i>			± 30%	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) - <i>Brightness ISO (Tappi filter 457)</i>			- 2	
LIMITI DI TOLLERANZA CARTE GOFFRATE / TOLERANCE LIMITS EMBOSSED PAPER	100g - 300g		> 300g	
Spessore - <i>Caliper</i>	± 8%		± 10%	

Marchi Ecologici / Ecological Safety and Health:



Applicazioni / Applications:

Carte e cartoncini adatti per Editoria, Cataloghi, Copertine, Biglietti Augurali e Partecipazioni, Menu, Cartellini, Risguardi, Bilanci e Monografie e altre applicazioni che si prestano all'utilizzo di questa carta.

Paper and cardboard suitable for Publishing, Catalogue, Cover, Greeting Card and Invitation, Menus, Tag, Endorsement, Balance and Monograph and more.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

myBohème Design è utilizzabile con i principali sistemi di stampa 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. Come ulteriore ausilio, si può 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 sono 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 poliuretatiche. myBohème Design 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 myBohème Design da destinare a test di stampa.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

myBohème Design can be used with the main finishing printing systems: offset with traditional inks, offset with UV inks, typography, hot stamping, dry relief, thermography and screen printing.

For offset printing, the use of UV inks is recommended; in the case of offset printing with traditional inks it is necessary to use oxidative inks or specific inks for plastic supports.

It is necessary to keep all the variables of the printing process under control, especially wetting, starting from the use of a buffered solution that allows obtaining a PH value between 4.8 and 5.5, and a conductivity value between 800 and 1200 ms . It is essential to maintain a good balance between wetting and inking, reducing wetting to a minimum to promote drying and anchoring of the ink. As a further aid, an in-line acrylic coating can be used, taking care to check its behavior in the stack, while simultaneously using a minimum quantity of anti-waste. Since they are strictly dependent on the ink charges and compliance with the process variables, drying times may vary.

There are no particular problems for hot stamping, except attributable to occasional interactions between the darkest colors in the range and particular types of hot foil which in some cases can give rise to oxidation phenomena of the foil. It is possible to choose between different solutions to overcome this inconvenience, carrying out the appropriate feasibility tests:

- *Full board acrylic primer for spreader*
- *UV primer from plate to reserve*
- *Double hot stamping pass, using a transparent film in the first pass.*

It is advisable to carry out a check on the use of glues, favoring the use of 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.

Since it is a paper with a surface that is not perfectly smooth and is also available in the embossed version, in the case of lamination it is advisable to carry out tests before carrying out the work to check the good adhesion of the film to the paper support.

To guarantee optimal performance in the case of special processes and elaborate finishings, it is possible to request a sampling of myBohème Design to be used for print tests.