

Descrizione / Description:

Ispirata ad uno dei materiali di eccellenza utilizzati nel mondo della moda e del lusso. I disegni tipici della pelle, declinati secondo diverse texture, creano un effetto tattile e visivo unico.

Inspired by one of the excellent materials used in the world of fashion and luxury. The typical leather designs, declined according to different textures, create a unique tactile and visual effect.

Scheda Tecnica / Technical Data Sheet:

Caratteristiche della carta Paper Properties	Unità Unit	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Metodo (1) Method
Grammatura Basis weight	g/m ²	120	230	360	MCM-003 ISO 536
Spessore Caliper	µm	162	280	430	MCM-004 ISO 534
Rigidità (Taber 15°) DM Stiffness (Taber 15°) MD	mN	7,5	56	190	MCM-023 ISO-2493
Rigidità (Taber 15°) DT Stiffness (Taber 15°) CD	mN	3,2	26	100	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) Tinta White Brightness ISO (Tappi filter 457) White Shade	%	103	103	103	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 - Basis weight	± 6%	± 6,5%	± 7%	± 8%
Rigidità (Taber 15°) DM - Stiffness (Taber 15°) MD			- 30%	
Rigidità (Taber 15°) DT - Stiffness (Taber 15°) CD			- 30%	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) - Brightness ISO (Tappi filter 457)			- 2	
LIMITI DI TOLLERANZA CARTE GOFFRATE / TOLERANCE LIMITS EMBOSSED PAPER	100g - 300g		> 300g	
Spessore - Caliper	± 8%		± 10%	

Marchi Ecologici / Ecological Safety and Health:



Applicazioni / Applications:

Carte e cartoncini adatti per Cataloghi, Brochure, Edizioni di Pregio, Cartellini, Packaging di Lusso, Shopping Bag, Copertine, Bilanci e Monografice, Espositori, Menu, 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:

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

È necessario l'impiego di caucciù morbidi e incrementare la pressione dei rulli per assicurare la copertura delle valli di marcatura. La tecnologia preferibile è la stampa offset con inchiostri UV in quanto, l'irraggiamento UV reticola immediatamente evitando qualsiasi forma di controstampa. Sono comunque consigliate, in questo caso, pile basse in uscita macchina (max 20/30 cm) oppure uscita a cassette e una quantità minima di anticartino.

Per ottenere risultati ottimali anche nella stampa offset con inchiostri tradizionali si consiglia:

- Inchiostri superossidativi, meglio conosciuti come inchiostri plastici o per plastica e superfici poco o assolutamente impenetrabili dal veicolo. A questi inchiostri è preferibile aggiungere un acceleratore di ossidazione nelle percentuali suggerite.
- La sostituzione completa dell'acqua di bagnatura, il risciacquo del circuito e l'aggiunta dello stabilizzatore di PH per ottenere una soluzione PH 5 +/- 0,2.
- Il controllo della conducibilità.
- La percentuale di alcool/tensioattivo perfettamente tarata in base al tipo di macchina utilizzata secondo tabelle e parametri del costruttore e all'esperienza dell'utilizzatore.
- Pile basse con uscita a cassette, max 8 cm.

Per la stampa serigrafica è consigliato l'impiego di inchiostri UV o specifici per supporti plastici.

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

Si raccomanda lo stoccaggio in ambienti asciutti, con umidità costante e di richiudere le confezioni con cura in caso di utilizzo parziale dei fogli contenuti in un pacco. Si consiglia di smazzare i fogli per assicurare la separazione su tutti e quattro i lati.

myLeatherlike 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 myLeatherlike da destinare a test di stampa.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

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

It is recommended to use soft rubber and increase the printing pressure in order to reach the depth of the embossing. The best printing technique applicable to myLeatherlike is offset with UV inks. The immediate cross linking provided by the UV irradiation eliminates any form of set-off. It is highly recommended to stack the paper low after printing (max 20/30 cm high) and to apply a small quantity of anti set-off powder.

myLeatherlike gives good printing results with traditional offset inks as well. It is advisable to:

- *Use super-oxidizing inks, such as inks for plastic materials and other ink-proof surfaces. In this case it is recommended to add an oxidation catalyst in the recommended percentage.*
- *Replace the fountain water, rinse the system and add a PH stabilizer to obtain a solution with a PH of 5 +/- 0,2.*
- *Monitor the conductivity.*
- *The percentage of alcohol/surfactant has to be perfectly calibrated, according to the instructions of the printing machine manufacturer.*
- *Stack the product low at machine exit (maximum 8 cm).*

For silk screen printing we recommend the use of UV inks or specific inks for plastic substrates.

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

Store in a dry environment, with constant humidity and close the packages carefully if the sheets contained in a package are used in part. It is recommended to fan the sheets to ensure separation on all four sides.

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 myLeatherlike samples to be used for printing tests.

UNI EN ISO 9001:2015 - CQ 539 Sistema di gestione per la qualità - *Quality Management System*

UNI EN ISO 14001:2015 - CQ 7847 Sistema di gestione ambientale - *Environmental Management System*

UNI EN ISO 45001:2018 - CQ 26471 Sistema di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro - *Occupational Health and Safety Management System*

ISO 50001:2018 Sistema di gestione dell'energia - *Energy Management System*

BRCGS:Standard Globale per l'imballaggio e i materiali da imballaggio - *Global Standard Packaging Materials - Issue 6 (c/o Cordenons plant)*