

Descrizione / Description:

Arricchita con fibre di seta, si ispira ad uno dei tessuti più eleganti e lussuosi che siano mai stati creati. La speciale finitura superficiale la rende liscia e morbida al tatto.

Enriched with silk fibres, it is inspired by one of the most elegant and luxurious fabrics ever created. The special surface finish makes it smooth and soft to the touch.

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	130	250	350	MCM-003 ISO 536
Spessore <i>Caliper</i>	µm	140	260	363	MCM-004 ISO 534
Lunghezza rottura DL <i>Breaking length MD</i>	km	3,7	3,4	3,3	MCM-017 ISO-1924
Lunghezza rottura DT <i>Breaking length CD</i>	km	1,8	1,7	1,6	
Rigidità (Taber 15°) DM <i>Stiffness (Taber 15°) MD</i>	mN	***	***	***	MCM-023 ISO-2493
Rigidità (Taber 15°) DT <i>Stiffness (Taber 15°) CD</i>	mN	***	***	***	
Liscio Bendtsen lato tela <i>Smoothness Bendtsen wire side</i>	ml/min	nd	nd	nd	MCM-016 ISO 2494
Liscio Bendtsen lato ballerino <i>Smoothness Bendtsen felt side</i>	ml/min	nd	nd	nd	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) <i>Brightness ISO (Tappi filter 457)</i>	%	***	***	***	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%
Spessore - <i>Caliper</i>	± 6%	± 6,5%	± 7%	± 8%
Carico di rottura DL - <i>Breaking load MD</i>			± 30%	
Carico di rottura DT - <i>Breaking load 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%	
Liscio Bendtsen lato tela - <i>Smoothness Bendtsen wire side</i>			± 30%	
Liscio Bendtsen lato ballerino - <i>Smoothness Bendtsen felt side</i>			± 30%	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) - <i>Brightness ISO (Tappi filter 457)</i>			± 2	

Marchi Ecologici / Ecological Safety and Health:



Riciclabile o recuperabile sotto forma di energia
Recyclable or suitable for energy regeneration

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.

SCHEDA DI PRODOTTO
TECHNICAL DATA SHEET
AGGIORNAMENTO / UPDATE 12/23
REVISIONE / REVIEW N° 00

Applicazioni / Applications:

Carte e cartoncini adatti per Packaging di Lusso, Cartellini, Biglietti Augurali e Partecipazioni, Biglietti da visita, Copertine, Inserti, Shopping Bag, Menu, Brochure, Calendari, Edizioni di pregio e altre applicazioni che si prestano all'utilizzo di questa carta.

Paper and cardboard suitable for Luxury Packaging, Cover, Greeting Card and Participation, Display, Menus, Calendar, Folder, Postcard, Insert and more.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

mySo...Silk 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.

In caso di stampa offset è consigliato l'impiego di inchiostri ossidativi o di inchiostri 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 per assicurare buoni risultati di essiccazione e 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.

È consigliabile effettuare test di fattibilità in caso di termografia sui colori scuri di SO...SILK nelle grammature leggere (100/115 g/m²).

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

Per la stampa serigrafica si consiglia l'utilizzo di inchiostri specifici per supporti plastici.

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 come precedente.
- Doppio passaggio di stampa a caldo, utilizzando nel primo passaggio un film trasparente.

È consigliabile effettuare una verifica sull'utilizzo delle colle per identificare con il proprio fornitore il prodotto più adeguato.

mySo...Silk 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 mySo...Silk da destinare a test di stampa.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

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

In the case of offset printing, the use of oxidative inks or specific inks for plastic supports is recommended. 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 ensure good drying and ink anchoring results.

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.

It is advisable to carry out feasibility tests in case of thermography on the dark colors of SO...SILK in light weights (100/115 g/m²).

Since they are strictly dependent on the ink charges and compliance with the process variables, drying times may vary.

For screen printing we recommend the use of specific inks for plastic supports.

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 the plate as previous.*
- *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 to identify the most suitable product with your supplier.

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 in the case of special processes and elaborate finishings, it is possible to request a sample of mySo...Silk to be used for print tests.