

Descrizione / Description:

Carta monopatinata "cast coated", caratterizzata da superfici estremamente lucide e un grado di bianco naturale, ha buona rigidità, elevata resistenza alla cordonatura, ottime prestazioni alla fustellatura e piega-incolla.

Cast coated paper, characterised by an extremely glossy surface and a degree of natural whiteness. It provides good stiffness, high resistance to creasing and excellent performance in die-cutting, folding and gluing processes.

Scheda Tecnica / Technical Data Sheet:

Caratteristiche della carta Paper Properties	Unità Unit	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Obiettivo Target	Metodo(1) Method
Grammatura Basis weight	g/m ²	180	215	250	275	300	350	MCM-003 ISO 536
Spessore Caliper	µm	215	260	302	340	370	440	MCM-004 ISO 534
Lucido a 75° lato patinato Gloss at 75° coated side	%	88	88	88	88	88	88	MCM-037 ISO-8254
Lunghezza rottura DL Breaking length MD	km	***	***	***	***	***	***	MCM-017 ISO-1924
Lunghezza rottura DT Breaking length CD	km	***	***	***	***	***	***	
Rigidità (Taber 15°) DM Stiffness (Taber 15°) MD	mN	48	90	106	150	230	325	MCM-023 ISO-2493
Rigidità (Taber 15°) DT Stiffness (Taber 15°) CD	mN	25	44	56	70	110	170	
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) fronte Tinta EW Brightness ISO (Tappi filter 457) front EW shade	ml/min	87	87	87	87	87	87	MCM-078 ISO 2470
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) Tinta EW Brightness ISO (Tappi filter 457) EW shade	%	96	96	96	96	96	96	

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%
Lucido a 75° lato patinato - Gloss at 75° coated side	± 6%			
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 Bendtsen lato ballerino - Smoothness Bendtsen felt side	± 30%			
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) fronte - Brightness ISO (Tappi filter 457) front	- 3			
Grado di bianco ISO (Filtro Tappi 457) - Brightness ISO (Tappi filter 457)	- 3			

Marchi Ecologici / Ecological Safety and Health:



Applicazioni / Applications:

Carte e cartoncini adatti per Copertine, Biglietti Augurali e Partecipazioni, Packaging, Espositori, Menu, Calendari, Cartellini, Biglietti da Visita, Cartoline, Inserti e altre applicazioni che si prestano all'utilizzo di questa carta.

Papers and cardboard suitable for Cover, Greeting and Invitation Card, Packaging, Display, Menus, Calendar, Tag, Business Card, Postcard, Insert and more.

Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

myVenicelux Cover 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.

A livello protettivo, la vernice acrilica da spalmatore aiuta a limitare la contro stampa e a diminuire l'utilizzo dell'antiscartino, evitando il classico ingiallimento delle vernici grasse da calamaio.

In caso di stampa in bianca e volta, è opportuno stampare per primo il lato non patinato.

Essendo strettamente dipendenti dalle cariche di inchiostro e dal rispetto delle variabili di processo i tempi di asciugatura possono variare. myVenicelux Cover si presta alle principali lavorazioni di confezione: taglio, fustellatura, cordonatura, piega incollatura 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 myVenicelux Cover da destinare a test di stampa.

myVenicelux Cover 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 myVenicelux Cover is offset with UV inks; in the case of traditional offset printing, it is recommended to use oxidising inks for plastic substrates, which will allow quick drying. An acrylic in-line varnish can be applied. This helps to limit setting-off and reduces anti-set-off use, whilst avoiding the typical yellowing of traditional ink varnishes. In the case of front and back printing, the uncoated side should be printed first. Drying times may vary depending on ink density and compliance with process variables. Good results are obtained with all 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 myVenicelux Cover samples to be used for printing tests.