

### Descrizione / Description:

myTranslucent è una carta traslucida che si distingue per la sua eleganza e trasparenza. Caratterizzata da una leggera opacità, ottenuta attraverso un particolare processo di raffinazione delle fibre di cellulosa. A seconda della grammatura, che varia da 80 a 320 gr/m<sup>2</sup>, può apparire quasi completamente trasparente o, al contrario, leggermente velata, conferendo un aspetto sofisticato. Ottenuta senza l'utilizzo di sbiancanti ottici (OBA Free). Le grammature da 200 gr/m<sup>2</sup> a salire sono accoppiate fuori macchina.

myTranslucent is a paper that is distinguished by its elegance and transparency. Characterized by a slight opacity, obtained through a special process of refining cellulose fibers. Depending on the grammage, ranging from 80 to 320 gsm, it can appear almost completely transparent or, on the contrary, slightly diaphanous, giving a sophisticated look. Achieved without the use of optical brighteners (OBA Free). The grammages from 200 g/m<sup>2</sup> and above are lamination off-line.

### Scheda Tecnica / Technical Data Sheet:

| Caratteristiche della carta<br>Paper Properties           | Unità<br>Unit    | Obiettivo<br>Target | Metodo<br>(1)          |
|---|------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|------------------------|
| Grammatura<br>Basis weight                                | g/m <sup>2</sup> | 80                  | 90                  | 100                 | 110                 | 160                 | 200                 | 320                 | MCM-003<br>ISO 536     |
| Spessore<br>Caliper                                       | µm               | 72                  | 78                  | 84                  | 92                  | 130                 | 165                 | 265                 | MCM-004<br>ISO 534     |
| Trasparenza (fondo carta)<br>Transparency (paper backing) | %                | 68                  | 66                  | 65                  | 64                  | 60                  | 57                  | 47                  | MCM-036<br>ISO 2471-77 |
| Resistenza Lacerazione DM<br>Tensile Strength MD          | mN               | 270                 | 295                 | 350                 | 385                 | 570                 | 1050                | 1600                | MCM-023<br>ISO-1974    |
| Resistenza Lacerazione DT<br>Tensile Strength CD          | mN               | 320                 | 355                 | 395                 | 455                 | 640                 | 1250                | 1800                |                        |
| Liscio<br>Smoothness                                      | sec              | 20                  | 20                  | 15                  | 15                  | 10                  | 5                   | 5                   | MCM-016<br>ISO-5627    |

Questo prodotto è realizzato con materiali provenienti da foreste correttamente gestite - certificate FSC®.  
This product is made of material from well-managed FSC® - certified forests.

(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 - 320g |
|---|-------------|-------------|-------------|
| Grammatura - Basis weight                       | ± 4%        | ± 4%        | ± 5%        |
| Spessore - Caliper                              | ± 8         | ± 10        | ± 10        |
| Trasparenza - Transparency (paper backing)      |             | ± 5         |             |
| Resistenza Lacerazione DM - Tensile Strength MD |             | ± 10%       |             |
| Resistenza Lacerazione DT - Tensile Strength CD |             | ± 10%       |             |
| Liscio - Smoothness                             |             | ± 5         |             |

Le condizioni ottimali degli ambienti di stoccaggio ed utilizzo del prodotto sono: temperatura fra i 17 ed i 23°C (63-73°F); umidità relativa al 50% ± 10. Il prodotto è completamente riciclabile.

The paper is inherently particularly sensitive to hygrometric variations. The optimal conditions for the storage and use of the product are: temperature between 17 and 23°C (63-73°F); relative humidity at 50% ± 10. The product is fully recyclable.

### Marchi Ecologici / Ecological Safety and Health:



### Applicazioni / Applications:

Carta utilizzata principalmente per Lavori Artistici, Inviti, Packaging di Lusso e Progetti Grafici dove si desidera un contrasto elegante tra opacità e trasparenza e altre applicazioni che si prestano all'utilizzo di questa carta.

Paper and Cardboard suitable for Artistic Works, Invitations, Luxury Packaging and Graphic Projects where an elegant contrast between opacity and transparency is desired and more.

### Suggerimenti per la stampa / Printing Suggestions:

myTranslucent si presta a stampe ad uno o più colori mediante i processi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. La carta è particolarmente reattiva alle variazioni di umidità e si porta in equilibrio con l'ambiente in tempi molto rapidi: tutto ciò comporta variazioni dimensionali. Si consiglia di lasciare la carta nell'ambiente stampa per 24 ore nell'involucro originale. Se si stampa a più colori si consiglia di lavorare in sala condizionata o quantomeno adottare tutte le attenzioni del caso per controllarne le variazioni dimensionali. La superficie è particolarmente chiusa, quindi l'asciugamento degli'inchiostri non avviene per assorbimento. La polimerizzazione in stampa offset da foglio avviene per ossidazione, quindi è necessario utilizzare inchiostri per plastica. Ottimi risultati sono stati ottenuti con inchiostri U.V. e in stampa offset da bobina con inchiostri Heat Set. L'ancoraggio dell'inchiostro, una volta asciutto, è molto buono. E' particolarmente importante controllare anche le altre variabili del processo, in particolare la soluzione di bagnatura che dovrà essere dosata al minimo per mantenere l'emulsione a livelli modesti. Consigliamo un pH tamponato di 5÷5.5 con conducibilità 800÷1200 µS. Può essere utile aggiungere in piccole quantità additivi nella soluzione di bagnatura e/o nell'inchiostro, per accelerare il processo di polimerizzazione dell'inchiostro. E' utile l'antiscartino ed è necessaria l'uscita in bassa pila. I tempi di asciugamento sono dipendenti dalla carica d'inchiostro e dal rispetto delle variabili di processo e possono variare da circa 8÷10 ore fino a superare le 24 ore. Nella stampa a caldo, data la bassa comprimibilità di myTranslucent, si rende necessaria un'attenta regolazione della temperatura e della pressione, la scelta di foil idonei e per la stampa di aree estese. Per il taglio si suggerisce l'impiego di lame "non nuove", affilate a 23°; tagliare piccole pile, massimo 5 cm; anche per la fustellatura evitare utensili troppo affilati. Piegare preferibilmente con pieghe parallele alla direzione di fibra: evitare condizioni di bassa umidità soprattutto per piegare le grammature leggere. Nel caso d'incollatura si suggerisce l'impiego di colle Hot melt o anche a freddo purchè non a base acqua. Nel caso di brossura la colla dovrà essere posta lungo il senso fibra della carta.

myTranslucent is suitable for single and multi-colour printed with offset, letterpress, debossing, hot foil stamping and screen printing processes. It's particularly reactive to humidity changes and reaches very quickly in balance with the moisture of the printing room with the risks of size variations. For that reason, we recommend to leave the paper in its wrapping packaging for 24 hours in the printing room. If the need is to print in multi-colour we recommend to work in a conditioned room (23°C and 50% relative Humidity) or at least to take all the cares required to avoid dimensional variations. The surface has no porosity, so that inks do not dry through absorption into the media. Polymerisation in offset printing from the sheet takes place by means of oxidation, so that inks for plastics should be used. Excellent results have been ensured with UV inks and in web offset printing with Heat Set inks. The adhesion of the ink, once dry, is very good. It's also important to check the other process variables, especially the fountain solution, which must be used at minimum quantity. We recommend a buffered pH of 5÷5,5 with 800÷1200 µS conductivity. It may be appropriate to add small quantities of additives to the fountain solution and/or the ink to accelerate the ink polymerisation process. Anti-setoff powder is useful and low stacks at machine exit. The ink drying time depends by the quantity of ink printed and may be from 8-10 hours to more than 24 hours. In hot foil stamping, because of the high density of these papers and their very low compressibility, careful adjustments of the process temperature and pressure is required. We recommend the use of suitable foils and if necessary the use of clichet in material specifics for largest areas. For the cutting stage we recommend to employ "used blades" sharpened to 23°; cut small stacks, at the most 5 cm; also in die-cutting avoid too sharpened tools. Fold preferably with folds parallel to the grain direction: avoid low-damp conditions, especially to fold the lighter substances. myTranslucent also can be sewed with metallic stitch, however the lighter substances are critical. In glueing we suggest to use Hot melt glues, also cold glue as long as not water-based. In paper binding the glue must be put along the grain direction.