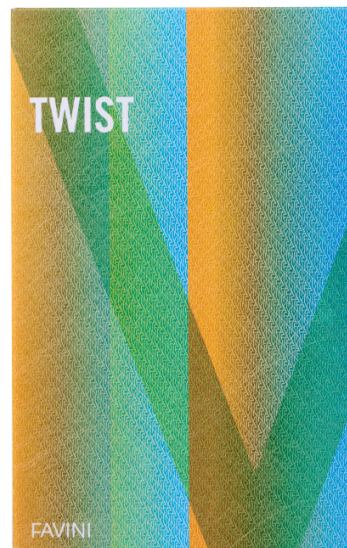


TWIST

DESCRIZIONE PRODOTTO

Twist è un materiale dalla finitura unica che combina forza e look ricercato, perfetto nell'ambito del packaging oltre a innumerevoli applicazioni creative. L'intero assortimento è certificato FSC™ e adatto ai principali processi di stampa e nobilitazione.

Disponibile in 12 colori, 4 grammature e buste colorate.



CARATTERISTICHE TECNICHE

	METODO		+/-	120	180	390	360
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	10%	138	188	298	368
SPESSORE	ISO 534	µm	30	235	300	420	510
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	150/75 (15°/10mm)	30/15 (15°/50mm)	100/50 (15°/50mm)	200/100 (15°/50mm)



INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

PREPARAZIONE

Twist è prodotto per avere la massima stabilità a 40%-60% di umidità e a 21-23°C. È necessario evitare l'umidità eccessiva e le temperature troppo alte o troppo basse. Si raccomanda di conservare il più a lungo possibile il prodotto nell'imballaggio originale. Ciò vale in particolare per le grammature più leggere.

Per la stampa litografica offset si consigliano inchiostri ossidativi o inchiostri UV per plastica.

STAMPA LITOGRAFICA CON INCHIOSTRI OSSIDATIVI

LASTRE ■ Incise con retino di 150 lpi.

MACCHINA DA STAMPA ■ 4 colori + preferibilmente 1 rullo spalmatore (vernice) da 80 linee; se possibile usare un secondo passaggio di nero per aumentarne la coprenza.

INCHIOSTRI

Consigliati inchiostri ossidativi, con aggiunta di essiccante suddiviso nei 4 colori.
Per una buona coprenza del nero usare un secondo passaggio oppure rafforzare aggiungendo una percentuale di CMY.
In base alle nostre esperienze ed ai test condotti consigliamo l'utilizzo dei seguenti inchiostri, ovviamente da non ritenersi vincolante: Favini in Italia usa inchiostri Huber (produttore tedesco) - Resista N9550 con l'aggiunta di essiccante Grafo Dryer.
In alcuni lavori è stato usato 6-8% di essiccante, ovviamente la quantità da utilizzare dipende da vari fattori.
Favini e GF Smith in UK hanno effettuato con successo dei lavori utilizzando inchiostri ossidativi Sun Chemical Permaflox.
Per migliorare la resa di stampa aumentare la carica di inchiostro anche in modo considerevole, consigliamo di utilizzare almeno il 20% in più di carica rispetto ad una carta patinata. Nel rullo spalmatore da 80 linee raccomandiamo di usare vernice ossidativa e farla asciugare a temperatura ambiente.

Nota aggiuntiva per Twist Oro e Argento: per aumentare la resa della quadricromia consigliamo di stampare preventivamente 2 passaggi di bianco offset ossidativo e lasciare asciugare per almeno 8 ore, poi procedere con la stampa in quadricromia.

ACQUA DI BAGNATURA

L'utilizzo di acqua nella soluzione di bagnatura va ridotta al minimo. Favini e GF Smith durante le prove di stampa hanno usato acqua di bagnatura Prisco.

TEMPO DI ASCIUGATURA

Questi prodotti asciugano come la maggior parte delle carte naturali, raccomandiamo di lasciare asciugare per 48 ore, ulteriori 24 ore sono necessarie in caso di successive lavorazioni di fustellatura e piega.
Questi tempi di asciugatura possono essere ridotti attraverso l'utilizzo di un forno.

MINIPILE

Soprattutto con lavori con elevata coprenza di inchiostro, per evitare impronte di contro stampa, raccomandiamo di formare minipile di 10-12 cm di altezza.

ANTISCARTINO

Utilizzo di antiscartino a base vegetale al massimo di impostazione macchina, suggeriamo l'utilizzo di polvere a 50 micron.

CAUCCIÙ

Polivalente comprimibile.

PRESSIONI STAMPA

Questa tipologia di supporti necessita elevate pressioni per poter raggiungere il risultato ottimale di stampa.

STAMPA OFFSET CON INCHIOSTRI UV

Usare inchiostri UV per plastica; quelli per carta hanno bisogno di temperatura elevata non compatibile con Twist.
Nel caso di colori scuri e intensi a nero pieno, suggeriamo di stampare con inchiostri UV per plastica riducendo la velocità e diminuendo la temperatura del forno. Eventualmente far due passaggi nel forno.
Sconsigliamo l'utilizzo di vernice protettiva che necessita di una temperatura elevata non compatibile con Twist.

ULTERIORI INFORMAZIONI

Nessuna tecnica di stampa con asciugamento a irraggiamento diretto o forni con temperatura superiori ai 120°C è consigliata perché possono causare danni alla superficie o deformazione del tessuto non tessuto.
Regolare le pressioni al massimo per ottenere un risultato di stampa accettabile con grafie molto intense.
La carta deve essere arieggiata abbondantemente, sempre e solo prima di andare in macchina, per agevolare la smazzettatura e la discesa sulla tavola di immissione del mettfoglio.

STAMPA DIGITALE E LASER

Non garantita. Il risultato dipende dal tipo di grafica e dalla stampante utilizzata, consigliamo di testare preventivamente il prodotto.

STAMPA INK-JET

Non garantita.

STAMPA SERIGRAFICA

Raccomandiamo di utilizzare inchiostri a solvente ed eventualmente testare prima il prodotto. Inchiostri UV generalmente sono sconsigliati. Consigliamo di testare differenti telai con valori da 21/140 a 61/64, il giusto valore dipende anche dal tipo di inchiostro. Sconsigliamo l'utilizzo di vernici trasparenti.

INCHIOSTRI

Consigliati inchiostri vinilici o nylontech.
Non superare 80°C di temperatura. Lo stampato non deve essere impilato prima di 2-4 ore di asciugamento negli appositi scomparti se previsti o fatto asciugare in mini pile per 24 ore.
Inchiostri con pigmenti metallici (glitter) hanno dato dei buoni risultati.

RACLE

Durezza consigliata 60-70 shore.

LAMINA A CALDO (FOILING)

questa tecnica di stampa richiede particolare abilità in quanto bisogna rallentare la velocità di macchina, allungare i tempi di stampa e aumentare la pressione del cliché.

Non tutti i nastri per foiling sono idonei alla stampa; ottimi risultati sono stati raggiunti con Foil Co, Manetti AB43 e ITW Foil OSPI00 ma molti altri hanno dato buoni risultati: si consiglia di provare preventivamente i vari produttori di nastri.

Evitare le aree estese.

La struttura della superficie di Twist interferisce con l'esito della lamina a caldo, ad esempio un nastro argento dopo l'applicazione invece di apparire con una superficie uniforme e a specchio, appare con un effetto satinato; questa è da considerarsi come una caratteristica intrinseca del prodotto.

TAGLIO E FUSTELLATURA

Sotto il 200 si consiglia usare una fustella per una maggiore precisione del taglio.

Per migliorare la precisione di taglio, se tagliata con taglierina a ghigliottina, non superare i 100 fogli.

Per grammature superiori ai 200, si può utilizzare direttamente la taglierina a ghigliottina sempre con mazzette di carta piccole.

INCOLLATURA

Per shopper e buste consigliamo colle per materiali plastici a base poliuretanic. Per legatoria e rifascio scatole usare colle a base vinilica o hot melt (colla animale).

PUNZONATURA, CORDONATURA, PIEGA

Twist permette di ottenere ottimi risultati con queste tecniche.

TAGLIO LASER E RASTERIZZAZIONE

Twist è adatto sia per taglio laser che rasterizzazione; le carte chiare tendono ad ingiallire nei punti a contatto con il laser.

GOFFRATURA

Visto la particolarità del prodotto consigliamo di provare questa tecnica. Il risultato dipende dalla combinazione di texture del prodotto, colore e disegno della goffratura.

> Il dipartimento tecnico di Favini è a disposizione per ulteriori suggerimenti.

CERTIFICAZIONI DI SISTEMA | Crusinallo VB - Italy

SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ | UNI EN ISO 9001

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE | UNI EN ISO 14001

SISTEMA DI GESTIONE PER LA SALUTE E LA SICUREZZA | UNI EN ISO 45001

REGOLAMENTO CE 1221/2009 | EMAS

Il nostro impegno verso l'ambiente: www.favini.com/sostenibilita