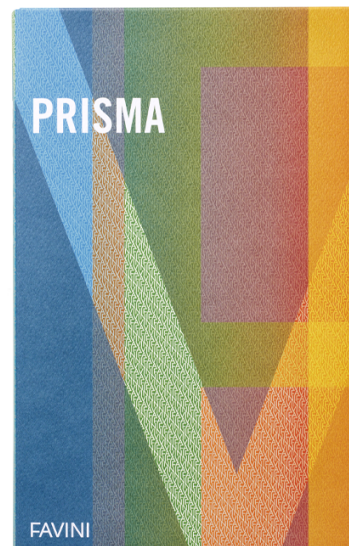


PRISMA

DESCRIZIONE PRODOTTO

Carte e cartoncini caratterizzati da una marcatura classica, prodotti con cellulosa FSC™ proveniente da foreste certificate e controllate.

Disponibili in 27 colori nella versione monomarcata e in 4 colori nella versione bimarcata. Completano la gamma le buste coordinate.



CARATTERISTICHE TECNICHE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AL MONOMARCATO BIANCO E COLORATO

	METODO		+/-	160 g/m ²	220 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	160	220
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	237	315
MANO	ISO 534	cm ² /g	-	1,48	1,43
BIANCO CIE*	ISO 11475	%	3	125	125
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	6,5	6,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AL BIMARCATO BIANCO E COLORATO

	METODO		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	160 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	160	200	250	300
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	155	180	240	298	372	440
MANO	ISO 534	cm ² /g	-	1,55	1,50	1,50	1,49	1,49	1,47
BIANCO CIE*	ISO 11475	%	3	125	125	125	125	125	125
OPACITÀ	ISO 2471	%	>	>87	>91	-	-	-	-
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

* Valori riferiti al colore Bianco.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Prisma è conforme alla normativa ISO 9706 sulla carta permanente ed è adatta ad applicazioni richiedenti carta Acid Free. È biodegradabile e riciclabile.

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AL MONOMARCATO NERO

	METODO		+/-	160 g/m ²	220 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	160	220
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	237	324
MANO	ISO 534	cm ² /g	-	1,48	1,47
BIANCO CIE*	ISO 11475	%	3	-	-
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	6,5	6,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AL BIMARCATO NERO

	METODO		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	160 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	160	200	250	300
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	155	180	240	298	372	440
MANO	ISO 534	cm ² /g	-	1,55	1,50	1,50	1,49	1,49	1,47
OPACITÀ	ISO 2471	%	>	>87	>91	-	-	-	-
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

INCHIOSTRI	Semifreschi di buona qualità. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, si consiglia l'uso di inchiostri ossidativi. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare. In alternativa stampare con inchiostri UV.
CAUCCIÙ	Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili polivalenti
LINEATURA	Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150-163 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.
TEMPO DI ASCIUGATURA	Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.
CORDONATURA	La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.
STAMPABILITÀ E LAVORABILITÀ	Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.
NOTE	Data la natura igroscopica della carta, al fine di evitare problemi di imbarcamento si raccomanda di condizionare la carta tenendo il bancale chiuso nel suo imballo all'interno dell'area di stampa per circa 24-48 ore, a seguito delle quali l'involucro potrà essere aperto e la carta lavorata.

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

CERTIFICAZIONI DI SISTEMA | Rossano Veneto VI - 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