



ISPIRA

descrizione Carte e cartoncini di pura cellulosa E.C.F. certificati FSC®. La speciale finitura superficiale, presente su entrambi i lati, consente un'elevata morbidezza al tatto e un'elevata resa di stampa. Nella grammatura 120 g la speciale finitura è presente su un solo lato. Disponibile in dieci colori.

gamma

formato	fibra	grammatura
72x102	LL	120 150 250 360

caratteristiche tecniche
rif. a norma/strumento
unità di misura

grammatura	spessore	rigidità Taber 15°		ruvidità
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 8791-2
g/m ²	µm	mN		ml/min
		long±10%	trasv±10%	
120 ± 3%	130	15	8	80 ± 30*
150 ± 4%	165	28	15	80 ± 30
250 ± 5%	270	110	50	80 ± 30
360 ± 5%	370	380	150	80 ± 30

Grado di bianco (col. Purezza) - ISO 2470 (R457) - 112 % ± 2
Umidità Relativa 35% ± 5 rif. TAPPI 502-98
* Lato patinato

connotazioni



The mark of responsible forestry

ELEMENTAL
CHLORINE
FREE
GUARANTEED



note

La carta è per sua natura particolarmente sensibile alle variazioni igrometriche. 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 35% ± 5. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta. Il prodotto è riciclabile nella produzione di cartoncini riciclati grigi.



Buste disponibili a listino.

L'Azienda si riserva di modificare le caratteristiche tecnologiche del prodotto in funzione delle esigenze del mercato.

Le carte e cartoncini Ispira sono indicati per la realizzazione di packaging, coordinati grafici, copertine, inserti, brochure di prestigio, ove sia ricercata una speciale sensazione tattile, e un design spinto.

utilizzi

Utilizzabile senza problemi con i principali sistemi di stampa: offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. L'utilizzo di tecnologie di stampa digitali, quali Xerografia e Ink-jet dovranno essere testate preventivamente per garantirne l'efficacia. La superficie ha una bassa microporosità, quindi l'asciugamento degli inchiostri non avviene per assorbimento del veicolo. La polimerizzazione in stampa offset da foglio è ottenuta per ossidazione, quindi è necessario utilizzare inchiostri ossidativi. Sconsigliamo l'uso di inchiostri Fluorescenti. Ottimi risultati sono stati ottenuti con inchiostri U.V. Nella stampa serigrafica si consigliano inchiostri per superfici plastiche. Inoltre, è importante controllare tutte le variabili del processo di stampa, in particolare la soluzione di bagnatura, che dovrà essere dosata al minimo. È 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 6÷8 ore fino a superare le 12 ore.

indicazioni
per la stampa

Condizioni di stoccaggio della carta Ispira:

- I fogli devono essere tenuti negli imballi originali sino all'utilizzo. Durante le fasi di lavorazione i fogli devono essere protetti.
- Richiudere accuratamente il pacco in caso di parziale utilizzo.
- Conservare a temperatura e a condizioni di umidità relativa stabili che variano tra 30-40% e tra 17-23 °C. Fare attenzione nel condizionamento prima dell'uso e nelle fasi di lavorazione
- Sovrapporre i pacchi per un'altezza massima di 90 cm.
- Non sovrapporre i bancali.
- Prima della stampa la carta deve essere smazzata nei quattro lati.

Buoni risultati anche nelle principali lavorazioni di confezione: taglio, fustellatura, cordonatura, piega e incollatura e rivestimento (in particolare per la grammatura da 120 g). La speciale finitura di Ispira riduce notevolmente la microporosità superficiale, rendendo la carta inerte alle normali colle hot melt usate per la realizzazione di volumi brossurati. Per ovviare a questa caratteristica è consigliabile utilizzare una colla di tipo poliuretano (PUR) che garantisce un'ottima tenuta tra copertina e blocco libro e un'elevata elasticità di apertura dei volumi brossurati. Verniciatura e plastificazione devono essere valutate preventivamente. Si consiglia l'uso di vernici a base acrilica o U.V. La speciale finitura superficiale può dare origine a micro-mancanze in fase di plastificazione. Solo nella tinta Mistero, se la superficie viene strofinata su un'altra superficie bianca, può rilasciare delle tracce di pigmento nero.

indicazioni
per la trasformazione