

# SPLENDORLUX 1

## descrizione

Cartoncini monopatinati Cast Coated ad elevato grado di bianco e di lucido. Certificati FSC® con impasto di pura cellulosa E.C.F. Le grammature sopra i 215 g sono ottenute per accoppiamento ad umido in fase di formazione. Leggera patinatura matt sul retro. Disponibile nel colore Premium White.

## gamma

formato	fibra	grammatura			
64x88	LL	250	300	350	
70x100	LL	180	215	250	275 300 350

## caratteristiche tecniche

rif. a norma/strumento  
unità di misura

grammatura	VSA	rigidità Taber 15°		carico di rottura	
		long±10%	trasv±10%	long±10%	trasv±10%
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 1924	
g/m <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup> /g	mN		kN/m	
180 ± 4%	1,05	60	30	11,1	5,9
215 ± 4%	1,1	100	50	13	7,2
250 ± 5%	1,15	150	70	17	7,8
275 ± 5%	1,15	200	100	18,9	8
300 ± 5%	1,15	250	120	20,9	9,1
350 ± 5%	1,15	390	180	–	–

Grado di bianco (col. Premium White) - ISO 2470 (R457) - 92% ± 2

Grado di lucido - ISO 8254-2 - 98% ± 3

Umidità Relativa 45% ± 5 rif. TAPPI 502-98

## connotazioni



The mark of responsible forestry

ELEMENTAL  
CHLORINE  
FREE  
GUARANTEED



## note

Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

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

Splendorlux 1 Premium White viene particolarmente apprezzato per usi cartotecnici nella realizzazione di packaging, cartelle, copertine, cartoline, coordinati grafici e accoppiamenti per la confezione di display.

utilizzi

La superficie speculare di Splendorlux 1 Premium White consente di ottenere risultati di stampa particolarmente brillanti con ottimo contrasto, dettaglio e saturazione cromatica. Utilizzabile senza problemi con i principali sistemi di stampa: offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia.

indicazioni  
per la stampa

Per la stampa offset è preferibile l'impiego di inchiostri ad essiccazione ossidativa. Importante eseguire in stampa offset il controllo della soluzione di bagnatura sia in termini di pH e di conducibilità. Sugeriamo l'uso di alcool isopropilico per mantenere l'emulsione a livelli minimi. Per un maggior controllo del setting e dell'essiccazione si consigliano cariche di inchiostro non eccessive, l'uso di polvere antiscartino e l'eventuale aggiunta di additivi essicanti nell'inchiostro. Nel caso di stampa su entrambe le superfici del cartoncino, è buona norma stampare per primo il lato non patinato. Nella stampa con nastro a caldo sono consigliati foil per supporti plastici. Nel caso di aree particolarmente estese è consigliato l'uso di macchine da stampa a caldo piano/cilindriche.

Splendorlux 1 Premium White garantisce ottimi risultati in verniciatura UV. Ottimi risultati anche in plastificazione. Non vi sono particolari controindicazioni per le operazioni di trasformazione e confezionamento. Per la piegatura è necessario il ricorso alla cordonatura preliminare.

indicazioni  
per la trasformazione