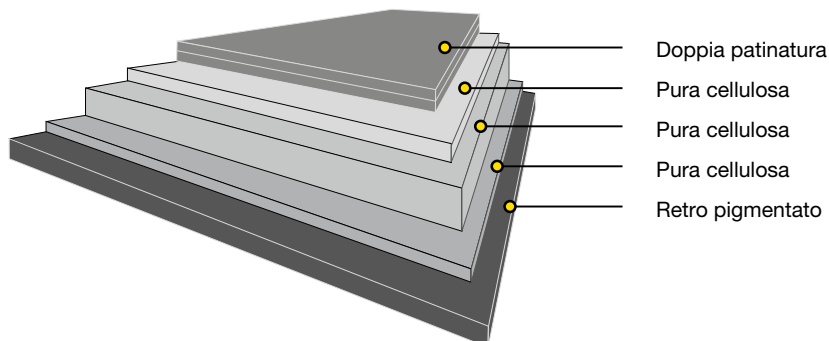


Cartoncino SBS di pura cellulosa con doppia patinatura in bianca e volta pigmentata

Ensocoat è un lussuoso cartoncino patinato SBS (pura cellulosa al solfato) con una struttura a tre strati, tutti a base di pasta chimica. Dispone di doppia patina in bianca e di una opaca in volta.



Emesso: 07.2018
Precedente versione: 11.2017

Specifica tecnica

| Proprietà / unità di misura | Tolleranza | | | | | | | | | | | | | Standard |
|---|--------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------------|----------|
| Grammatura, g/m ² | ±4% | 180* | 190 | 210 | 220** | 230 | 250 | 275 | 300 | 330 | 350 | 380 | ISO 536 | |
| Spessore, µm | ±4% | 195 | 200 | 230 | 265 | 270 | 300 | 330 | 365 | 415 | 445 | 485 | ISO 534 | |
| Resistenza alla piega L&W 15° longitudinale, mN | -15% | 60 | 75 | 105 | 120 | 160 | 210 | 270 | 375 | 500 | 580 | 740 | ISO 2493-1 | |
| Resistenza alla piega L&W 15° trasversale, mN | -15% | 26 | 35 | 50 | 60 | 75 | 100 | 130 | 180 | 240 | 270 | 350 | | |
| Rigidità Taber 15° longitudinale, mNm | -15% | 3.0 | 3.6 | 5.1 | 6.0 | 7.7 | 10.1 | 13.0 | 18.1 | 24.2 | 28.0 | 35.7 | | |
| Rigidità Taber 15° trasversale, mNm | -15% | 1.5 | 1.7 | 2.4 | 3.0 | 3.6 | 4.8 | 6.3 | 8.7 | 11.6 | 13.0 | 16.9 | | |
| Rigidità DIN 5° longitudinale, mNm | -15% | 5.5 | 6.4 | 8.9 | 11.5 | 13.6 | 17.9 | 23.0 | 31.9 | 42.5 | 49.3 | 62.9 | | |
| Rigidità DIN 5° trasversale, mNm | -15% | 2.1 | 3.0 | 4.3 | 5.0 | 6.4 | 8.5 | 11.1 | 15.3 | 20.4 | 23.0 | 29.8 | | |
| Umidità, % | ±1, ±1.5 *** | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.0 | 6.0 | 6.0 | ISO 287 | |
| Lucentezza ISO C/2°, %, Fronte | min. 92 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 | ISO 2470-1 | |
| Lucentezza ISO C/2°, %, Retro | min. 90 | | 93 | 93 | 93 | 93 | 93 | 93 | 93 | 93 | 93 | 93 | | |
| Lucentezza, D65/10°, %, Fronte | | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | 103 | ISO 2470-2 | |
| Punto di bianco CIE D65/10°, Fronte | | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | 135 | ISO 11475 | |
| Punto di bianco CIE D65/10°, Retro | | | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | | |
| L* D65/10°, Fronte | | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | 96.5 | | |
| a* D65/10°, Fronte | | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | ISO 5631-2 | |
| b* D65/10°, Fronte | | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | -10.5 | | |
| Liscio superficiale, PPS 10, µm, Fronte | max. 1.4 | 1.0 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | 0.9 | ISO 8791-4 | |
| Liscio superficiale, PPS 10, µm, Retro | | | <4.0 | <4.0 | <4.0 | <4.0 | <4.0 | <4.0 | <5.0 | <5.0 | <5.0 | <5.0 | | |
| Liscio superficiale, Bendtsen, ml/min, Fronte | | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | ISO 8791-2 | |
| Liscio superficiale, Bendtsen, ml/min, Retro | | | <100 | <100 | <200 | <200 | <200 | <200 | <200 | <300 | <300 | <400 | | |
| Lucido 75°, % | | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | 48 | ISO 8254-1 | |
| Collatura, J/m ² | min. 140 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | 220 | TAPPI 569 | |
| Test di Robinson | | Max 1 per un anno se mantenuto nell'allestimento originario | | | | | | | | | | | EN 1230-2 | |

*) Non patinato in volta. Disponibilità limitata

**) Disponibilità limitata

***) Disponibile per le grammature da 330 a 380 g/m²

Tutte le caratteristiche sono rilevate dalla Cartiera di Imatra.

Condizioni ambientali del laboratorio: temperatura 23°C, 50% umidità relativa (ISO 187)

Le tolleranze, basate sul 95% dei campioni, si applicano alla media bobina/bancale di ogni spedizione.

I valori di rigidità Taber 15° e i valori di resistenza alla piega L. & W. 15° sono vincolanti. I valori di rigidità DIN 5° sono indicativi.

I valori di rigidità Taber 15° sono ricavati dai valori rilevati con metodo L. & W. 15°

Cartoncino SBS di pura cellulosa con doppia patinatura in bianca e volta pigmentata

Certificazioni

Gestione Qualità ISO 9001
 Gestione Ambientale ISO 14001
 Sicurezza e igiene alimentare del prodotto ISO 22000
 Sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza del Lavoro OHSAS 18001
 Gestione Energetica ISO 50001
 Registrazione EU Ecolabel SE/011/006, Criterio ecologico per carte per fotocopie e carte grafiche 2011/333/EY, L149/12, 8.6.2011



Cartone certificate FSC e PEFC su richiesta.

La certificazione EU Ecolabel attesta che il cartone soddisfa i criteri di sostenibilità previsti dalla Comunità Europea per carte per fotocopie e carte grafiche ed è quindi solo ottenibile per applicazioni grafiche.

Etichettatura EU Ecolabel disponibile su richiesta per le applicazioni grafiche.



Cartoncino riciclabile

Caratteristiche principali e principali ambiti applicativi

Ensocoat è il cartoncino "porta-bandiera" di Stora Enso, concepito per soddisfare le aspettative dell'industria grafica e dell'imballaggio di prodotti di lusso. L'elevato liscio superficiale, la resa grafica della bianca e della volta, la luminosità, il punto di bianco e la resistenza alla luce UV sono aspetti che sono stati migliorati in funzione delle più esigenti applicazioni. Prodotto da materie prime approvvigionate responsabilmente e certificate, costituisce uno standard industriale sia per le elevate prestazioni, sia per la sostenibilità. Ensocoat è utilizzato per biglietti augurali, copertine di libri, brossure, pieghevoli, calendari, prodotti di cancelleria ed espositori. Nell'imballaggio, è ideale per prodotti cosmetici, profumi, cioccolata di marca e per astucci accoppiati destinati a spumanti e liquori. Grazie alla sua struttura a tre strati, Ensocoat dispone di particolare robustezza, oltre che a eccellente idoneità alla piega, alla goffratura e alle tecniche di trasformazione.

Tecniche di stampa e di finitura

Il prodotto può essere utilizzato con differenti tecniche di stampa quali l'offset, la flessografia, la rotocalcografia e i sistemi digitali. Per questi ultimi, il prodotto è compatibile con diverse stampanti, alimentate sia a foglio sia a bobina. Possono essere impiegate tecnologie quali il getto d'inchiostro e i toner liquidi o a secco anche se in alcuni casi è necessario il pre-trattamento superficiale. La dichiarazione di omologazione può essere verificata sul sito web dei produttori delle stampanti o facendone richiesta al locale responsabile Stora Enso. È importante controllare le limitazioni della stampante, con particolare attenzione a spessore e rigidità, essendo valori che per i cartoni sono particolarmente alti rispetto a carte di analogia grammatura. Utilizzando supporti maggiormente spessorati, si dovrà prestare alle raccomandazioni dei costruttori delle stampanti ai fini dell'impostazione del senso fibra. Essenzialmente, tutti i processi di finitura possono essere realizzabili a prescindere che il materiale sia stampato in digitale o in offset. Poiché sul mercato è disponibile un'ampia offerta di stampanti digitali, è importante che qualsiasi lavoro di stampa sia sempre preceduto da una tiratura di prova che comprenda tutte le fasi di stampa e trasformazione.

Il prodotto si adatta bene alle differenti tecniche di finitura quali la goffratura, la metallizzazione a caldo e altre ancora. È idonea alle codifiche laser e alle marcature a getto d'inchiostro. I certificati PTS-DF 105/2013 e PTS-DF 103/2011 sono disponibili su richiesta.

Consigli per la conservazione

Per risultati di stampa ottimali, l'imballo a prova d'umidità non dovrà essere rimosso sino a che il materiale avrà raggiunto la temperatura dell'ambiente di stampa.

| Peso del pallet/ bobina (kg) | Differenza di temperature tra il cartone e l'ambiente di stampa (ambiente di stampa a circa 20°C) | | |
|---------------------------------|---|----------|----------|
| | 10°C | 20°C | 30°C |
| 400 kg | 2 giorni | 2 giorni | 3 giorni |
| 800 kg | 2 giorni | 3 giorni | 4 giorni |
| 1.200 kg | 2 giorni | 4 giorni | 5 giorni |

Le caratteristiche del prodotto riportate dalle schede tecniche sono garantite per 12 mesi dalla data di produzione. Al fine di garantire la sicurezza del prodotto, il materiale dovrà rimanere adeguatamente imballato nel proprio imballo originario e conservato in ambiente chiuso al riparo da pioggia e neve. Le condizioni di magazzino raccomandate prevedono il 50-55% di umidità relativa a 20-23°C.

