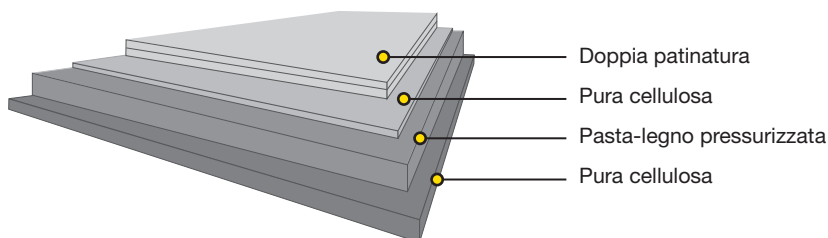


Cartoncino alto spessore con doppia patinatura in bianca e volta manilla non patinata

Tambrite è un cartoncino patinato GC2. È composto da tre strati di fibre, due delle quali composte da pura cellulosa bianchita e una, quella centrale da pasta meccanica pressurizzata. Il lato stampa è bianco e il retro è crema. Tambrite è anche disponibile con trattamento Hard-Sized (HS).



Emesso: 08.2017

Precedente versione: 04.2014

Specifica tecnica

Proprietà / unità di misura	Tolleranza												Standard
Grammatura, g/m²	±4%	200	210	220	230	240	250	260	270	285	310	335	ISO 536
Spessore, µm	±4% o max. ±20µm	350	375	400	420	440	460	480	500	540	600	650	ISO 534
Rigidità Taber 15° longitudinale, mNm	-10%	9.0	10.7	12.4	14.3	16.2	18.1	20.5	23.0	27.6	35.5	43.7	ISO 2493
Rigidità Taber 15° trasversale, mNm	-10%	5.0	5.9	6.8	7.8	8.8	9.8	11.0	12.3	14.6	18.5	22.4	
Resistenza alla piega L&W 15° longitudinale, mN	-10%	186	221	257	296	335	375	424	476	571	735	905	
Resistenza alla piega L&W 15° trasversale, mN	-10%	104	122	141	161	182	203	228	255	302	383	464	
Rigidità DIN 5° longitudinale, mNm	-10%	18.0	21.3	24.7	28.5	32.3	36.1	40.9	45.9	55.1	70.8	87.2	DIN 53121
Rigidità DIN 5° trasversale, mNm	-10%	10.0	11.8	13.6	15.6	17.6	19.6	21.9	24.5	29.1	36.9	44.7	
Umidità, %	±1	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.5	8.5	9.0	ISO 287
Lucentezza ISO C/2°, %, Fronte	min. 84	86	86	86	86	86	86	86	86	86	86	86	ISO 2470-1
Liscio superficiale, PPS 10, µm, Fronte	max. 1.5	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	ISO 8791-4
Collatura, J/m²	min. 100	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	TAPPI 569
Assorbimento in costa*, g/mm.m		<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<2.0	<2.0	
Test di Robinson per cioccolato		Valore Massimo di 0.5 per un anno per materiale immagazzinato in foglio o bobina											EN 1230-2

*) per trattamento
Hardsize

Tutte le caratteristiche sono rilevate dalla Cartiera di Ingerois.
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.

Cartoncino alto spessore con doppia patinatura in bianca e volta manilla non patinata

Certificazioni

Gestione Qualità ISO 9001
Gestione Ambientale ISO 14001
Sicurezza e igiene alimentare del prodotto FSSC 22000
Sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza del Lavoro OHSAS 18001
Gestione Energetica ISO 50001



Cartone certificate FSC e PEFC su richiesta.



Cartoncino riciclabile

Caratteristiche principali e principali ambiti applicativi

Tambrite fornisce elevato valore, macchinabilità e prestazioni nelle sue tipiche applicazioni: imballaggio farmaceutico, alimentare e del cioccolato. Il continuo sviluppo del Tambrite ha permesso di ottenere un'eccellente rigidità e un elevato spessore assieme a un buon aspetto visivo. Offre buone prestazioni nei processi di stampa e trasformazione, compresa la stampa digitale, le codifiche laser e a getto d'inchiostro e la goffratura Braille. Tambrite è la scelta migliore per l'imballaggio alimentare quando, al tatto, trasmette qualità per via della robustezza della confezione.

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 analoga 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 magazzinaggio raccomandate prevedono il 50-55% di umidità relativa a 20-23°C.

