

CRUSH

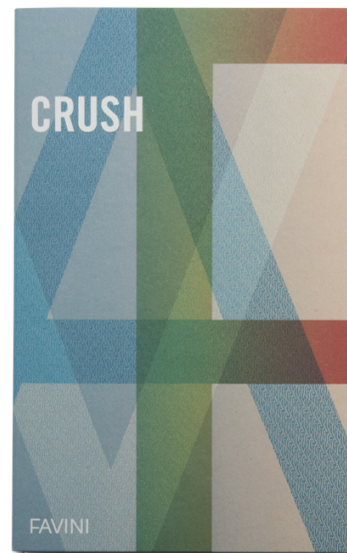


DESCRIZIONE PRODOTTO

Crush è la gamma ecologica realizzata con sottoprodotti di lavorazioni agro-industriali (residui di cacao, uva, agrumi, kiwi, mais, caffè, olive, lavanda, ciliegie, nocciole e mandorle) che sostituiscono fino al 15% della cellulosa proveniente da albero.

Crush è certificata FSC™, realizzata con EKOenergia, senza OGM e contiene 40% di riciclato post consumo. Carbon footprint ridotta del 20% rispetto ad una carta tradizionale utilizzando scarti agro-industriali e 100% energia verde. Grazie a un'azione di Carbon Offset, le emissioni residue non evitabili generate per produrre questa carta ecologica sono interamente compensate da Carbon Credit acquisiti per finanziare attività volte a migliorare l'ambiente in grado di assorbire la CO₂ nell'atmosfera.

Crush è protetta da brevetto europeo sia di prodotto che di processo produttivo.



CARATTERISTICHE TECNICHE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH CACAO

	METODO		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	250	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	140	165	345	470
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,40	1,38	1,38	1,34
COBB 60 SEC (LATO FELTRO)	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35	35
COBB 60 SEC (LATO TELA)	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35	35
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,5	7,0	7,0	7,0

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH UVA

	METODO		+/-	90 g/m ² WS	100 g/m ²	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	90	100	120	250	350
SPESSORE	ISO 534	µm	6%	110	135	165	340	490
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,22	1,35	1,38	1,36	1,40
COBB 60 SEC	ISO 535	g/m ²	5	25	30	35	35	35
LISCIATURA (BENDTSEN)	ISO 8791-2	ml/min	-	250 ±60	400 ±150	-	-	-
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,5	6,5	7,0	7,0	7,0

CRUSH

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH MAIS E AGRUMI

	METODO		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	200	250	350
SPESSORE	ISO 534	µm	6%	130	165	270	340	490
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,30	1,38	1,35	1,36	1,40
BIANCO (CIE)*	ISO 11475	%	3	109	109	109	109	109
OPACITÀ	ISO 2471	%	>	90	-	-	-	-
COBB 60 SEC	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35	35	35
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A CRUSH KIWI, OLIVA, MANDORLA, NOCCIOLA, CILIEGIA, LAVANDA E CAFFÈ

	METHOD		+/-	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
BASIC WEIGHT	ISO 536	g/m ²	5%	120	250	350
CALIPER	ISO 534	µm	6%	188	375	540
BULK	ISO 534	cm ³ /g	-	1,56	1,50	1,54
COBB 60 SEC	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35
MOISTURE CONTENT	ISO 287	%	1,0	7,0	7,0	7,0

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità, nelle inclusioni e nell'aspetto dovute dall'utilizzo di materie prime naturali.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Carta compensata con un progetto di energia da biogas di discarica in Turchia
2021 | TTS-55-DNB

Verified Emission Reductions (carbon credits) certified to:

Gold Standard[®]

* Si riferisce solo a Mais.

** I sottoprodotti agroindustriali utilizzati sono senza OGM in quanto di origine italiana da filiere controllate.

CRUSH

INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

INCHIOSTRI	■ Si consiglia di stampare le carte CRUSH con inchiostri freschi di buona qualità.
CAUCCIÙ	■ Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.
PICKING	■ Data la particolare composizione della carta dei leggeri distacchi di materiale sono possibili. Qualora si verificassero, si consiglia di lavare i caucciù.
LINEATURA	■ Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150 lpi. Per la stampa offset a secco, tale valore può essere ancora più elevato, ad esempio 200 lpi.
TEMPO DI ASCIUGATURA	■ Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.
CORDONATURA	■ La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra. Per i cartoncini, visto l'elevato spessore, si consiglia di aumentare la dimensione dei cordonatori.
STAMPA DIGITALE A TONER SECCO	■ Crush è adatta alla stampa digitale a toner secco
STAMPA DIGITALE HP INDIGO	■ Crush non è adatta alla stampa HP Indigo.
STAMPABILITÀ E LAVORABILITÀ	■ Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, verniciatura UV, lamina a caldo, accoppiatura, fustellatura, cordonatura.
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/sustainability-channel