GOLDEN STAR K

descrizione

Carta e cartoncini traslucidi di pura cellulosa E.C.F., certificati FSC®, ottenuti mediante raffinazione spinta delle fibre, che conferisce al supporto una trasparenza naturale, senza l'ausilio di nessun altro prodotto ausiliario. Disponibile nei colori Extra White e Premium White (100 gr e 180 gr).

gamma

formato	fibra	grammatura						
70x100	LL	80	90	100	110	160	180	200

caratteristiche tecniche

rif. a norma/strumento
unità di misura

grammatura	spessore	trasparenza	liscio
ISO 536	*ISO 534*	*DIN 53147*	*ISO 5627*
gr/m²	*µm*	*%*	*s*
	±5 %	*±5 %*	
80 ± 3%	73	76	25 ± 3
90 ± 3%	83	75	20 ± 3
100 ± 3%	89	74	15 ± 3
110 ± 3%	97	71	12 ± 3
160 ± 3%	132	64	8 ± 3
180 ± 3% *	136	60	10 ± 3
200 ± 4%	160	62	6 ± 3

pH superficiale 8 ± 1
Grado di bianco Extra White CIE Whiteness - 65% ± 4
*** disponibile solo in Premium White Grado di bianco CIE Whiteness - 100% ± 4**

connotazioni

FSC www.fsc.org FSC® C015523 The mark of responsible forestry

ELEMENTAL CHLORINE FREE GUARANTEED

ACID FREE

LONG-LIFE ISO 9706

HEAVY METAL ABSENCE CE 94/62

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 50% ± 5. Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

Buste disponibili a listino.

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

utilizzi

La Golden Star K trova impiego nelle realizzazioni di pubblicazioni di pregio per la stampa di sovracopertine e inserti, mailing, come pure nel settore cartotecnico per la realizzazione di buste.

indicazioni per la stampa

GSK è collata in impasto e superficie per renderla adatta al disegno e alla scrittura con tecniche manuali o plotter. GSK si presta a stampe ad uno o più colori mediante processi di stampa offset, tipografia e serigrafia. La carta è particolarmente reattiva alle variazioni di umidità e si porta in equilibrio con l'ambiente in tempi molto rapidi: tutto ciò comporta variazioni dimensionali. Si consiglia di lasciare la carta nell'ambiente stampa per 24 ore nell'involucro originale. Se si stampa a più colori si consiglia di lavorare in sala condizionata o quantomeno adottare tutte le attenzioni del caso per controllarne le variazioni dimensionali. Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. La superficie è particolarmente chiusa, quindi l'asciugamento degl'inchiostri non avviene per assorbimento del veicolo. La polimerizzazione in stampa offset da foglio avviene per ossidazione, quindi è necessario utilizzare inchiostri per plastica. Ottimi risultati sono stati ottenuti con inchiostri U.V. e in stampa offset da bobina con inchiostri Heat Set. L'ancoraggio dell'inchiostro, una volta asciutto, è molto buono. E' particolarmente importante controllare anche le altre variabili del processo, in particolare la soluzione di bagnatura, che dovrà essere dosata al minimo per mantenere l'emulsionamento a livelli modesti. Consigliamo un pH tamponato di 5÷5.5 con conducibilità 800÷1200 µS. Può essere utile aggiungere in piccole quantità additivi nella soluzione di bagnatura e/o nell'inchiostro, per accelerare il processo di polimerizzazione dell'inchiostro. E' 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 8÷10 ore fino a superare le 24 ore. A questo proposito buoni riscontri si ottengono da selezioni che fanno uso di UCR, GCR in modo da ridurre la massa d'inchiostro sulla carta. Nella stampa a caldo, data l'elevata densità specifica di queste carte e quindi della loro scarsa comprimibilità, si rende necessaria un'attenta regolazione della temperatura e della pressione, la scelta di foil idonei e, per la stampa di aree estese, l'adozione di specifici materiali da applicare sul contropressore.

indicazioni per la trasformazione

Per il taglio si suggerisce l'impiego di lame "non nuove", affilate a 23°; tagliare piccole pile, massimo 5 cm; anche per la fustellatura evitare utensili troppo affilati. Piegare preferibilmente con pieghe parallele alla direzione di fibra: evitare condizioni di bassa umidità soprattutto per piegare le grammature leggere. GSK può anche essere cucito con punto metallico, sono tuttavia critiche le grammature leggere. Nel caso d'incollatura si suggerisce l'impiego di colle Hot melt o anche a freddo purchè non a base acqua. Nel caso di brossura la colla dovrà essere posta lungo il senso fibra della carta. GSK si può plastificare su un lato od anche su entrambi. Suggeriamo di fare attente prove preventive col vostro plastificatore di fiducia. La plastificazione solo su un lato potrebbe creare l'imbarcamento dei fogli nel caso di variazioni igrometriche.