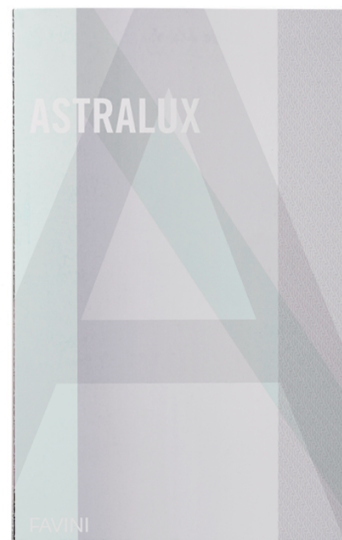


## ASTRALUX

### DESCRIZIONE PRODOTTO

ASTRALUX è il brand di carte e cartoncini cast coated. Risultati di stampa superlativi, velocità di asciugatura, superficie lucida a specchio, mano elevata e rigidità.

Astralux è disponibile in un'ampia gamma di grammature.



### CARATTERISTICHE TECNICHE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AD ASTRALUX LABEL WET STRENGTH (RESISTENTI A UMIDO) E LABEL

	METODO		+/-	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80	90
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	92	104
MANO	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	25	25
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	84	84
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	111	111
CARICO DI ROTTURA A UMIDO MD	ISO 3781	KN/m	>	0,9	0,9
COBB 120"	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	22	22
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	100/50 (15°/10mm)	150/75 (15°/10mm)

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AD ASTRALUX ONE-SIDED (MONOPATINATO)

	METODO		+/-	170 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	215 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	275 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	170	200	215	250	275	300	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	207	252	270	315	355	387	450
MANO	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45	45	45	45	45
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	84	84	84	84	84	84	84
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	111	111	111	111	111	111	111
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
L&W STIFFNESS	ISO 2493	mN MD/CD	>	50/25 (15°/15mm)	70/35 (15°/50mm)	90/45 (15°/50mm)	140/70 (15°/50mm)	180/90 (15°/50mm)	240/120 (15°/50mm)	400/200 (15°/50mm)

## I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AD ASTRALUX TWO-SIDED (BIPATINATO)

	METODO		+/-	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
GRAMMATURA	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250	300	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	255	324	378
MANO	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,0	1,1	1,1
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	84	84	84
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	111	111	111
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5
L&W STIFFNESS	ISO 2493	mN MD/CD	>	120/60 (15°/50mm)	220/110 (15°/50mm)	350/175 (15°/50mm)

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



RECYCLABLE



ELEMENTAL  
CHLORINE  
FREE



REACH  
COMPLIANCE



PAP



PAP



The mark of  
responsible forestry

## INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

<b>PREPARAZIONE</b>	Astralux viene prodotto per avere la massima stabilità dimensionale a 50% UR/21-23°C. È necessario evitare l'umidità eccessiva e le temperature troppo alte o troppo basse. Conservatelo il più a lungo possibile nell'imballaggio originale.
<b>STAMPA OFFSET</b>	È il sistema più usato per stampare Astralux in fogli. Permette di ottenere risultati elevati sia in termini di stampa, sia di macchinabilità. La pressione di stampa deve essere sempre controllata e mantenuta inferiore a quella utilizzata per le carte patinate, così pure minima deve essere l'applicazione dell'acqua sulla lastra.
<b>STAMPA FLESSOGRAFICA</b>	Questa tecnica è utilizzata principalmente per la stampa da bobina di etichette autoadesive ed esalta le caratteristiche di Astralux.
<b>STAMPA TIPOGRAFICA</b>	Usata nell'ambito dei prodotti autoadesivi, Astralux si presta ad essere stampata con questa tecnica per la sua comprimibilità. L'inchiostrazione e la pressione devono essere ridotte al minimo.
<b>STAMPA SERIGRAFICA</b>	La superficie lucida di Astralux offre una base ideale per la serigrafia.
<b>INCHIOSTRI</b>	Inchiostri formulati per carte patinate standard.
<b>INCHIOSTRI OPACHI</b>	La superficie lucida di Astralux creerà un forte contrasto con le aree di stampa opaca.
<b>INCHIOSTRI METALLIZZATI</b>	Sono inchiostri che necessitano di alcuni accorgimenti. I pigmenti metallici di cui sono composti si dispongono sulla superficie liscia in modo uniforme e coprente, esaltando le caratteristiche di brillantezza.
<b>INCHIOSTRI UV</b>	Possono essere utilizzati senza problemi. Sono inchiostri la cui base è un polimero fotosensibile che, esposto a raggi ultravioletti, polimerizza e quindi asciuga velocemente.
<b>RILIEVO A SECCO E STAMPA A CALDO</b>	Si ottengono buoni risultati con queste tecniche.
<b>TERMOGRAFIA</b>	Il calore generato mediante la normale lavorazione non ha alcun effetto negativo su Astralux.
<b>VERNICIATURA</b>	Non è necessario verniciare Astralux per raggiungere un lucido supplementare. Tuttavia, per alcune applicazioni è possibile utilizzarla per una protezione extra. È possibile anche utilizzare vernici UV: devono essere selezionate con attenzione al fine di ottenere un uguale rendimento sia sulle parti stampate che non.
<b>ACCOPIATURA</b>	Si ottengono buoni risultati con film plastici: cellulose acetate, polypropylene, PVC, ecc. Si raccomanda di tenere la carta pulita libera da particelle antiscartino spray.
<b>COLLA</b>	Non è necessaria un particolare tipo di colla.
<b>GOFFRATURA</b>	La superficie di Astralux è flessibile ed estensibile, pertanto può essere goffrata. Si possono usare con successo stampi di varie profondità.
<b>NOTE</b>	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 | Crusinallo VB - 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](http://www.favini.com/sustainability-channel)