

BINDAKOTE

DESCRIZIONE PRODOTTO

BINDAKOTE, la storica gamma di carte e cartoncini mono e bipatinati cast coated di pregio. Superfici lucide a specchio, eccellenti caratteristiche di rigidità e volume, qualità specifiche per etichettatura, resa cromatica superiore e ottime proprietà di asciugatura: Bindakote è la scelta giusta per tutte le tecniche ricercate di stampa e di trasformazione per risultati sicuri di grandissimo effetto.

Ora sono disponibili le opzioni di Bindakote Ice White 50% recycled e Bindakote Digital certificata per la stampa digitale xerografica e su HP Indigo.

Bindakote è disponibile in un'ampia gamma di grammature. Bindakote Colours è una gamma unica di colori brillanti, perlato, satinato oro e argento e nero e blu lucido su base nera per realizzare idee creative di stampa e packaging di lusso.



CARATTERISTICHE TECNICHE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE WRAP

	METODO		+/-	80 g/m ²	90 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	80	90
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	92	104
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,1	1,2
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	25	25
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	83	83
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	90	90
CARICO DI ROTTURA A UMIDO MD	ISO 3781	KN/m	>	0,9	0,9
COBB 120"	ISO 535	g/m ²	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 A BINDAKOTE COVER A.C.

	METODO		+/-	80 g/m ²	90 g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	80	90	100	120
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	92	104	118	145
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,1	1,2	1,2	1,2
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	25	25	25	25
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	83	83	83	83
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	90	90	90	90
COBB 120"	ISO 535	g/m ²	2	20	20	20	20
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	100/50 (15°/10mm)	150/75 (15°/10mm)	210/105 (15°/10mm)	390/185 (15°/10mm)

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COVER WHITE (monopatinato)

	METODO		+/-	180 g/m ²	215 g/m ²	250 g/m ²	275 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	180	215	250	275	300	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	220	270	315	355	387	450
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45	45	45	45
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	83	83	83	83	83	83
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	90	90	90	90	90	90
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	50/25 (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 A BINDAKOTE COVER BILUCIDO (bipatinato)

	METODO		+/-	250 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	250	300	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	255	315	365
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,0	1,0	1,0
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	83	83	83
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	90	90	90
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	120/60 <small>(15°/50mm)</small>	220/110 <small>(15°/50mm)</small>	350/175 <small>(15°/50mm)</small>

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE ICE WHITE

	METODO		+/-	250 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
				BILUCIDO			
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	250	250	300	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	315	255	387	450
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,3	1	1,3	1,3
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45	45
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	84	84	84	84
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	111	111	111	111
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	140/70 <small>(15°/50mm)</small>	120/60 <small>(15°/50mm)</small>	240/120 <small>(15°/50mm)</small>	400/200 <small>(15°/50mm)</small>

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE ICE WHITE LABEL

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

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE FOLDING BOARD

	METODO		+/-	300 g/m ²	325 g/m ²	400 g/m ²	480 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	300	325	400	480
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	387	429	450	550
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,3	1,3	1,1	1,1
LUCIDO 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45	45
GRADO DI BIANCO ISO	ISO 2470	%	2	80	80	80	80
BIANCO CIE	ISO 11475	%	7	80	80	80	80
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	240/120 (15°/50mm)	320/160 (15°/50mm)	500/250 (15°/50mm)	750/375 (15°/50mm)

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE ICE WHITE RECYCLED 50%

	METODO		+/-	280 g/m ²	350 g/m ²	450 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	280	350	450
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	300	385	495
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,1	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
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	140/40 <small>(15°/50mm)</small>	230/115 <small>(15°/50mm)</small>	480/240 <small>(15°/50mm)</small>

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COLOURS

	METODO		+/-	250 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	250
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	293
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,2
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MD/CD	>	140/70 <small>(15°/50mm)</small>

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE BLUE ON BLACK

	METODO		+/-	250 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	250
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	293
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,2
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MC/CD	>	140/70 <small>(15°/50mm)</small>

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE BLACK ON BLACK

	METODO		+/-	115 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
GRAMMATURA	ISO 536	g/m ²	5%	115	250	350
SPESSORE	ISO 534	µm	5%	120	293	420
MANO	ISO 534	cm ³ /g	-	1,1	1,2	1,2
UMIDITÀ ASSOLUTA	ISO 287	%	1	5	5	5
RIGIDITÀ L&W	ISO 2493	mN MC/CD	>	210/105 (15°/50mm)	140/70 (15°/50mm)	400/200 (15°/50mm)

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



INDICAZIONI PER LA STAMPA E LA TRASFORMAZIONE

- PREPARAZIONE** ■ BINDAKOTE viene prodotto per avere la massima stabilità dimensionale a 50% RH/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.
- STAMPA OFFSET** ■ È il sistema più usato per stampare Bindakote 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.
- STAMPA FLESSOGRAFICA** ■ Questa tecnica è utilizzata principalmente per la stampa da bobina di etichette autoadesive ed esalta le caratteristiche di Bindakote.
- STAMPA TIPOGRAFICA** ■ Usata nell'ambito dei prodotti autoadesivi, Bindakote si presta ad essere stampata con questa tecnica per la sua comprimibilità. L'inchiostrazione e la pressione devono essere ridotte al minimo.
- STAMPA SERIGRAFICA** ■ La superficie lucida di Bindakote offre una base ideale per la serigrafia.
- STAMPA DIGITALE** ■ Bindakote Cover 215 e 250 g/m² sono stati certificati HP Indigo da RTI, USA. Numerosi test hanno dimostrato che Bindakote ha ottime prestazioni nella stampa dry toner.
- INCHIOSTRI** ■ Inchiostri formulati per carte patinate standard, tranne per le tinte forti, i colori metallizzati e perlato, la cui superficie hanno una minor assorbenza a causa dell'elevata quantità di pigmento. In questi casi è consigliato l'uso di inchiostri ossidativi come quelli per film plastici.
- INCHIOSTRI OPACHI** ■ La superficie lucida di Bindakote creerà un forte contrasto con le aree di stampa opaca.
- INCHIOSTRI METALLIZZATI** ■ 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.
- INCHIOSTRI UV** ■ Possono essere utilizzati senza problemi. Sono inchiostri la cui base è un polimero fotosensibile che, esposto a raggi ultravioletti, polimerizza e quindi asciuga velocemente.

RILIEVO A SECCO E STAMPA A CALDO	■ Si ottengono buoni risultati con queste tecniche.
TERMOGRAFIA	■ Il calore generato mediante la normale lavorazione non ha alcun effetto negativo su Bindakote.
VERNICIATURA	■ Non è necessario verniciare Bindakote per raggiungere un lucido supplementare. Tuttavia, per alcune applicazioni è possibile utilizzarla per una protezione extra. ■ É possibile anche utilizzare vernici UV: devono essere selezionate con attenzione al fine di ottenere un uguale rendimento sia sulle parti stampate che non.
ACCOPIATURA	■ Si ottengono buoni risultati con film plastici: cellulose acetate, polypropylene, PVC, ecc. ■ Si raccomanda di tenere la carta pulita libera da particelle antiscartino spray.
COLLA	■ Non è necessaria una particolare tipo di colla.
GOFFRATURA	■ La superficie di Bindakote è flessibile ed estensibile, pertanto può essere goffrata. Si possono usare con successo stampi di varie profondità.
BINDAKOTE WRAP - RESISTENZA ANTISPAPPOLO:	■ Il prodotto non è idoneo per etichette resistenti in ambiente alcalino, in particolare bottiglie a rendere.
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 | 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