

CRUSH

Opis produktu

Crush to ekologiczna linia papierów wytwarzanych z dodatkiem pozostałości po produktach organicznych (takich jak owoce cytrusowe, kukurydza, oliwki, kawa, owoce kiwi, wiśnie, lawenda, winogrona, orzechy laskowe i migdały) zastępujących do 15% pulpy drzewnej z pierwszego tłoczenia.

Crush, który posiada certyfikat FSC® i jest wolny od GMO, zawiera 40% poużytkowych odpadów poddanych recyklingowi a energia użyta do jego wyprodukowania pochodzi w 100% ze źródeł odnawialnych. Ślad węglowy zmniejsza się o 20% dzięki użyciu produktów ubocznych i 100% odnawialnej energii. Wszelkie nieuniknione emisje powstające podczas produkcji tego ekologicznego papieru są w pełni kompensowane poprzez nadwyżki emisji dwutlenku węgla wykorzystywane do finansowania działań, które umożliwiają pochłanianie CO₂ w atmosferze.

Crush oraz jego proces produkcji są opatentowane.

Dane techniczne

PRZEDSTAWIONE DANE ODNOSZĄ SIĘ DO CRUSH GRAPE

	Metoda		+/-	90 WS g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Gramatura	ISO 536	g/m ²	5%	90	100	120	250	350
Grubość	ISO 534	µm	6%	110	135	165	340	490
Spulchnienie	ISO 534	cm ³ /g		1,22	1,35	1,38	1,36	1,40
Absorpcja wody Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	25	30	35	35	35
Szorstkość (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min		250 ±60	400 ±150	-	-	-
Zawartość wilgoci	ISO 287	%	0,5	6,5	6,5	7,0	7,0	7,0

PRZEDSTAWIONE DANE ODNOSZĄ SIĘ DO CRUSH CORN I CITRUS

	Metoda		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Gramatura	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	200	250	350
Grubość	ISO 534	µm	6%	130	165	270	340	490
Spulchnienie	ISO 534	cm ³ /g		1,30	1,38	1,35	1,36	1,40
Białość (CIE)*	ISO 11475	%	3	109	109	109	109	109
Przezroczystość	ISO 2471	%	>	92	94	-	-	-
Absorpcja wody Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35	35	35
Zawartość wilgoci	ISO 287	%	0,5	6,5	7,0	7,0	7,0	7,0

* Odnosi się do Crush Corn

PRZEDSTAWIONE DANE ODNOSZĄ SIĘ DO CRUSH KIWI, OLIVE, ALMOND, HAZELNUT, CHERRY, LAVANDER I COFFEE

	Metoda		+/-	120 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Gramatura	ISO 536	g/m ²	5%	120	250	350
Grubość	ISO 534	µm	6%	190	380	540
Spulchnienie	ISO 534	cm ³ /g		1,58	1,52	1,54
Absorpcja wody Cobb 60 sec	ISO 535	g/m ²	5	35	35	35
Zawartość wilgoci	ISO 287	%	0,5	7,0	7,0	7,0

UWAGA: Czasami mogą wystąpić niewielkie różnice w odcieniu papieru, wtrąceniach i wyglądzie w wyniku zastosowania naturalnych surowców.

Specjalne dodatki są dostępne na życzenie.

CRUSH



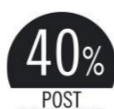
RECYCLABLE



COMPOSTABLE*



BIODEGRADABLE



40%
POST
CONSUMER
WASTE



15% AGRO
INDUSTRIAL
RESIDUES



ECF
ELEMENTAL
CHLORINE
FREE



FREE
ACID



FREE
CARBON
BLACK



REACH
COMPLIANT



GMO
FREE
GENETICALLY
MODIFIED
ORGANISM



FSC
www.fsc.org
FSC® C001810

The mark of
responsible forestry



EKOenergy



Paper compensated through
a renewable energy project
in Turkey

2019 | WWW-38-KER

* Dotyczy tylko kukurydzy, cytrusów i winogron.

Zalecenia dotyczące drukowania i wykończenia

Farba: Sugerujemy drukowanie na Crush przy użyciu dobrej jakości, farb freshowych.

Obciąż: Aby uzyskać dobre wrażenie graficzne, używaj obciążu kompresyjnego.

Zbieranie: W przypadku pojawienia się delikatnego pyłu, co spowodowane jest specyficznym składem papieru sugerujemy dodawanie pasty antyadhezyjnej i częste mycie gumowych obciągow.

Rozdzielczość: Podczas procesu drukowania offsetowego zalecane jest używanie rozdzielczości dla liniatury 150 lpi. W przypadku suchego druku offsetowego może być nieco wyższa, i wynosić na przykład 200 lpi.

Czas schnięcia: Po wydrukowaniu przygotuj małe palety w arkuszach i poczekaj 24 godziny na wyschnięcie. W przypadku cięższych elementów graficznych i wyższych gęstości należy zastosować wystarczającą ilość proszku.

Wykończenie: W przypadku wyższych gramatury zalecane jest bigowanie w kierunku przeciwnym do kierunku włókna. W przypadku gramatur od 250gsm zalecamy szerszy big.

Druk cyfrowy przy użyciu suchego tonera: Crush nadaje się do drukowania cyfrowego suchym tonerem.

Druk cyfrowy HP Indigo: Crush nie nadaje się jeszcze do drukowania na HP Indigo.

Drukowalność i przerabialność: Możliwe jest stosowanie każdej metody drukowania, wytlaczania, dziurkowania, wykrawania, bigowania, tłoczenia na gorąco, laminowania i lakierowania UV.

Uwaga: Ze względu na higroskopijny charakter papier może wykazywać problemy ze zwijaniem się, jeśli nie jest odpowiednio aklimatyzowany. Aby uniknąć jakichkolwiek problemów, zalecamy przechowywanie papieru zamkniętego w oryginalnym opakowaniu w obszarze drukowania przez co najmniej 24–48 godzin. Po tym czasie aklimatyzowania można otworzyć opakowanie i wykorzystać papier.

Skontaktuj się z naszym działem technicznym w celu uzyskania dalszych sugestii.

Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

Environmental Management Standard

Occupational Health and Safety Management Standard

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

UNI EN ISO 9001

UNI EN ISO 14001

OHSAS 18001

EMAS

We care about the environment: www.favini.com/en/sustainability-channel