

BIANCOFLASH MASTER

Product Description

High white paper and boards made with pure ECF pulps from well managed forests. Good smoothness. Available in 11 grammages, 3 sizes and matching envelopes.

Technical Data

	Method		+/-	85 g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	140 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	280 g/m ²	320 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	85	100	120	140	170	200	240	280	320	360	400
Caliper	ISO 534	µm	5%	98	115	136	157	189	220	264	305	342	382	424
Bulk	ISO 534			1,15	1,15	1,13	1,12	1,11	1,10	1,10	1,09	1,07	1,06	1,06
Whiteness (CIE)	ISO 11475	%	3	158	158	158	158	158	158	158	158	158	158	158
Roughness (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min	30	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Opacity	ISO 2471	%	>	90	92	94	95	-	-	-	-	-	-	-
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	6,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

Special makings are available upon request.



Biancoflash Master conforms to ISO 9706 requirements for permanence and is suitable for archival use or applications requiring "Acid Free" paper. It is fully biodegradable and recyclable.

Printing and finishing recommendation

Inks: To ensure good drying, Biancoflash Master papers should be printed with oxidizing inks, preferably new and undiluted. The drying process can be slightly accelerated by adding extra desiccant.

Blankets: For a good graphic impression, use compressible blankets.

Screens: For the offset printing process a screen value of 150 lpi is recommended. For dry offset printing this can be slightly higher, for example 200 lpi. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

Drying Time: Allow 24 hours drying time after printing.

Finishing: Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction.

Printability and Runnability: Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, laminating and UV varnishing is possible.

Laser: Guaranteed for laser from 80 to 160 g/m².

Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

Occupational Health and Safety Management Standard

OHSAS 18001

BIANCOFLASH MASTER

Descrizione Prodotto

Carte e cartoncini naturali dal grado di bianco elevato e buona lisciatura. Prodotti con pura cellulosa ecologica ECF (Elementary Chlorine Free) proveniente da foreste controllate e correttamente gestite.

Disponibili in 11 grammature, 3 formati. Buste coordinate.

Caratteristiche Tecniche

	Metodo		+/-	85 g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	140 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	280 g/m ²	320 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	85	100	120	140	170	200	240	280	320	360	400
Spessore	ISO 534	µm	5%	98	115	136	157	189	220	264	305	342	382	424
Mano	ISO 534			1,15	1,15	1,13	1,12	1,11	1,10	1,10	1,09	1,07	1,06	1,06
Bianco (CIE)	ISO 11475	%	3	158	158	158	158	158	158	158	158	158	158	158
Lisciatura (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min	30	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Opacità	ISO 2471	%	>	90	92	94	95	-	-	-	-	-	-	-
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	6,0	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Biancoflash Master è conforme alla normativa Carta per Documenti ISO 9706 (resistenza all'invecchiamento) ed è adatta per archiviazione o applicazioni richiedenti carta Acid Free. E' completamente biodegradabile e riciclabile.

Indicazioni per la stampa e la trasformazione

Inchiostri: Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Biancoflash Master con inchiostri ossidativi, preferibilmente nuovi e non diluiti. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare.

Caucciù: Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

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. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

Tempo di asciugatura: Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.

Cordonatura: La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

Stampabilità e Lavorabilità: Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.

Stampa Laser: Garantita per stampa laser da 80 a 160 g/m².

Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italia)

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

OHSAS 18001