

BINDAKOTE

THE FOLLOWING DATA REFER TO BINDAKOTE COLOURS

	Method		+/-	250 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	250
Caliper	ISO 534	µm	5%	315
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,3
L&W Stiffness MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	140
L&W Stiffness CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	70
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5

THE FOLLOWING DATA REFER TO BINDAKOTE BLACK ON BLACK

	Method		+/-	250 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	250
Caliper	ISO 534	µm	5%	315
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,26
L&W Stiffness MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	140
L&W Stiffness CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	70
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,0

Special makings are available upon request.



The mark of responsible forestry

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

Printing and finishing recommendations

Printing job Preparation: Bindakote is produced to be dimensionally stable at 50 % U.R. 21-23 °C. Care should be taken to avoid extremes of humidity and temperature, in the print room. Keep in mill wrappers for as long as possible and protect from extremes of hot and cold.

Offset Litho: This is the most popular process for the printing of Bindakote. In addition to giving you excellent print quality, Bindakote runs cleanly on press. In our experience best results are obtained by using: minimum quantity of ink, minimum printing pressure, minimum dampening solution and transparent inks so that the gloss of the Bindakote surface is preserved. Dampening solution is advisable to keep the PH buffered and not to go below 5. It is recommended to use isopropyl alcohol in the standard quantity.

Gravure and Flexography: These methods of printing rely on surface smoothness, which is vital if good printing quality is to be achieved. Bindakote's ultra smooth surface will give you superb results. Flexography is especially popular for printing self-adhesive labels.

BINDAKOTE

Letterpress: Used extensively for the printing self-adhesive constructions, the compressibility inherent in Bindakote makes it ideally suited to the letterpress process. Keep cylinder pressures light especially when printing the reverse side.

Screen-printing: Bindakote's polished surface offers an ideal platform for silkscreen printing.

Digital printing: Bindakote Cover 215 gsm and 250 gsm has been certified for hp indigo by RIT, USA. Extensive tests proved that Bindakote has excellent performance in dry toner printing machines.

Inks: Inks normally used for coated papers can also be used for Bindakote thanks to its microporous absorbant surface. Exceptions are bright, metallic and pearly colours, whose surfaces have lost their absorption properties due to the significant quantity of pigment used. In these cases the use of totally oxidizing inks such as those for plastic films or U.V. inks are recommended.

Matt Inks: these are inks, which by obstructing the passage of light inhibit the surface gloss thereby achieving special effects. They can be used in all circumstances.

Metallic inks: These inks require certain precautions. These are inks that on Bindakote enhance gloss and coverage since the metallic pigments of which they consist are evenly spread on the smooth surface.

U.V. Inks: can be used on Bindakote without any problems. These inks have a photo sensitive polymer as their base which, when exposed to Ultra Violet rays polymerizes and dried quickly.

Foil blocking: The surface smoothness makes Bindakote very responsive to foil blocking and stamping.

Thermography: The heat generated during normal processing should have no adverse effects on Bindakote so it makes an excellent choice for this conversion method.

Varnishing: The glossy surface of Bindakote does not require varnishing. Varnishing is performed in all those cases where the surface needs to be protected in preparation for subsequent applications.

U.V. varnish should be selected with care so as to obtain the same performance both on the printed and unprinted areas. This is an increasingly popular varnishing system with Bindakote, the final gloss effect will be produced by the varnish.

Film lamination: You'll get good results with all plastic films: cellulose acetate, polypropylene, PVC etc. This process produces high quality results. Before laminating the main precaution is to eliminate any drying powder during the printing process.

Gluing: Bindakote doesn't need particular glues.

Embossing: The surface of Bindakote is flexible and extensible so go ahead and use the full range of embossing and die stamping techniques. The surface is resistant to cracking and dies varying depths can be used successfully.

Mill accreditations (Crusinallo VB-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

Occupational Health and Safety Management Standard

OHSAS 18001

BINDAKOTE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COLOURS

	Method		+/-	250 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	250
Spessore	ISO 534	µm	5%	315
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,3
Rigidità L&W MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	140
Rigidità L&W CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	70
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE BLACK ON BLACK

	Method		+/-	250 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	250
Spessore	ISO 534	µm	5%	315
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,26
Rigidità L&W MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	140
Rigidità L&W CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	70
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,0

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Bindakote è conforme alla normativa Carta per Documenti ISO 9706 (anti invecchiamento) ed è pertanto adatta per archiviazione o applicazioni richiedenti carta Acid Free. E' riciclabile.

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: E' 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.

BINDAKOTE

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.

E' possibile anche utilizzare vernici UV: devono essere selezionate con attenzione al fine di ottenere un uguale rendimento sia sulle parti stampate che non.

Accoppiatura: 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 un 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.

Certificazioni di Sistema (Crusinallo VB-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