



# PERGAMENATA

## descrizione

Carte e cartoncini di pura cellulosa E.C.F., certificati FSC®, con nuvolatura ad imitazione delle antiche pergamene naturali. Non vengono adoperati agenti trasparentizzanti. Disponibile in due colori. La grammatura 230 g è accoppiata fuori macchina mediante amidi naturali.

## gamma

formato      fibra      grammatura  
70x100    LL      90 110 160 230

## caratteristiche tecniche

rif. a norma/strumento  
unità di misura

grammatura	VSA	ruvidità	carico di rottura	
ISO 536	ISO 534	ISO 8791-2	ISO 1924	
g/m <sup>2</sup>	cm <sup>3</sup> /g	ml/min	kN/m	
			long±10%	trsv±10%
90 ± 3%	1	450 ± 100	9,8	3,9
110 ± 3%	1	450 ± 100	11,7	4,5
160 ± 3%	1	450 ± 100	15	7,2
230 ± 5%	1	600 ± 100	19	9,8

Umidità Relativa 50% ± 5 rif. TAPPI 502-98

## connotazioni



The mark of responsible forestry

ELEMENTAL  
CHLORINE  
FREE  
GUARANTEED



## note

Il prodotto è completamente biodegradabile e riciclabile. Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

L'Azienda si riserva di modificare le caratteristiche tecnologiche del prodotto in funzione delle esigenze del mercato.

Pergamenata è una carta nuvolata di grande pregio ottenuta mediante uno specifico e prolungato processo di raffinazione della cellulosa in speciali raffinatori “olandesi” ed una particolare conduzione della macchina continua. È adatta alla realizzazione di edizioni pregiate, stampe d’arte, diplomi e certificati di prestigio.

utilizzi

Utilizzabile con i principali sistemi di stampa: tipografia, offset, rilievo a secco, stampa a caldo, termografia e serigrafia. Il supporto presenta sensibilità spinta alle variazioni igrometriche e di temperatura. Si consiglia la massima attenzione nel condizionamento prima dell’uso e nelle fasi di lavorazione. La superficie, particolarmente chiusa, impone l’utilizzo di inchiostri per plastica o ad essiccazione ossidativa. La regolazione delle pressioni di stampa deve essere adeguata (mediamente superiore ad una normale carta non patinata). Nelle riproduzioni termografiche si consiglia la lavorazione in forno di fusione alle temperature minime.

indicazioni  
per la stampa

Verniciatura e plastificazione devono essere valutate preventivamente. La leggera irregolarità superficiale propria delle carte non patinate può dare origine a micro-mancanze in fase di plastificazione dovute ad una non completa aderenza del film al supporto. La carta è molto compatta, ha bassa comprimibilità: nel taglio in ghigliottina, ma anche in fustellatura, si suggerisce di impiegare lame stanche per evitare la rottura del filo. Controllare accuratamente le operazioni di cordonatura, perchè la carta, una volta piegata, diviene fragile. Anche la brossura e incollatura sono operazioni fattibili, suggeriamo tuttavia di fare delle prove per evitare ondulazioni o altri inconvenienti.

indicazioni  
per la trasformazione