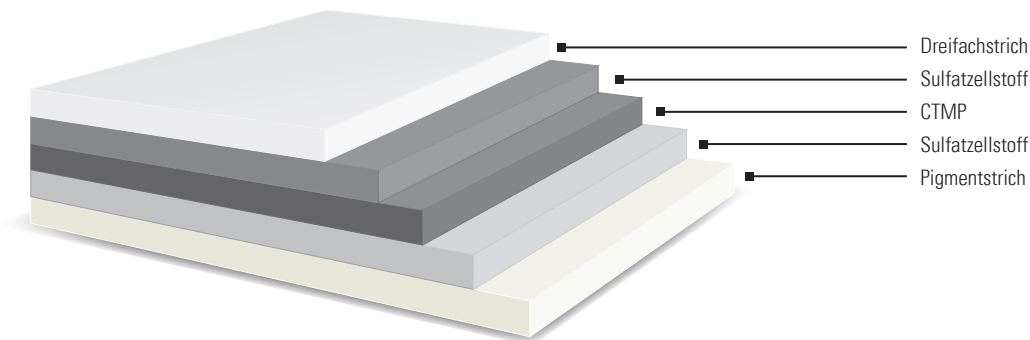


CHROMOCARD HB™

GC1 – Vollgestrichener CTMP-Karton mit pigmentierter Rückseite



Hauptsorte: GC1 dreilagiger gestrichener Karton;
Vorderseite dreifach pigmentgestrichen, Rückseite einfach gestrichen

Stoffklasse: holzfrei

Oberfläche: beidseitig gestrichen

Zertifizierung: FSC® C018175 Mix Credit (ab Lager), 100 % PEFC (ab Lager), EU Ecolabel

Technische Richtlinien für CHROMOCARD HB™:

Eigenschaft/Einheit	Toleranz										Prüfmethode
Flächengewicht, g/m²	±4%	200	220	240	260	280	300	315	325		ISO 536
Dicke, µ	±5%	295	325	360	400	440	475	505	535		ISO 534
Biegesteifigkeit L&W 15° MD, mN	-15%	154	196	264	353	445	535	608	690		ISO 2493
Biegesteifigkeit L&W 15° CD, mN	-15%	70	90	117	160	202	243	276	290		
Biegemoment Taber 15° MD, mNm	-15%	7.4	9.5	12.8	17.0	21.5	25.8	29.3	33.3		
Biegemoment Taber 15° CD, mNm	-15%	3.4	4.3	5.8	7.7	9.8	11.7	13.3	14.0		
Biegewiderstand DIN 5° MD, mNm	15%	13.1	17.4	22.8	33.7	43.0	51.3	59.1	66.8		
Biegewiderstand DIN 5° CD, mNm	15%	6.1	7.8	10.0	14.3	18.3	22.4	25.9	30.9		
Wassergehalt, %	±1, ±1.5*	7.2	7.4	8.0	8.1	8.3	8.6	8.7	8.7		ISO 287
ISO Brightness C/2°, % Vorderseite	min. 87	90	90	90	90	90	90	90	90		ISO 2470-1
ISO Brightness C/2°, % Rückseite	min. 85	88	88	88	88	88	88	88	88		
Reflexionsfaktor mit UV, D65/10°, Vorderseite		97	97	97	97	97	97	97	97		ISO 2470-2
CIE-Weißgrad D65/10°, Vorderseite		120	120	120	120	120	120	120	120		ISO 11475
CIE-Weißgrad D65/10°, Rückseite		114	114	114	114	114	114	114	114		
L*, Vorderseite		95.0	95.0	95.0	95.0	95.0	95.0	95.0	95.0		ISO 5631-2
a*, Vorderseite		1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7		
b*, Vorderseite		-7,2	-7,2	-7,2	-7,2	-7,2	-7,2	-7,2	-7,2		
Glätte nach PPS 10, µm, Vorderseite	max. 1.7	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0		ISO 8791-4
Glätte nach PPS 10, µm, Rückseite	max. 8.4	6.4	6.4	6.4	6.4	6.4	6.4	6.4	6.4		
Glanz 75°, %		45	45	45	45	45	45	45	45		ISO 8254-1
Scott Bond, J/m²	min. 100	145	145	145	145	145	145	145	145		TAPPI 569
Cobb 60. g/m², Vorderseite	max. 60	30	30	30	30	30	30	30	30		ISO 535
Cobb 60. g/m², Rückseite	max. 60	30	30	30	30	30	30	30	30	30	

Eigenschaft/Einheit	Toleranz					Prüfmethode
Flächengewicht, g/m²	±4%	350	370	400		ISO 536
Dicke, µ	±5%	585	625	675		ISO 534
Biegesteifigkeit L&W 15° MD, mN	-15%	800	900	1080		ISO 2493
Biegesteifigkeit L&W 15° CD, mN	-15%	370	410	500		
Biegemoment Taber 15° MD, mNm	-15%	38.6	43.5	52.2		
Biegemoment Taber 15° CD, mNm	-15%	17.9	19.8	24.2		
Biege widerstand DIN 5° MD, mNm	15%	78.7	91.7	109.8		
Biege widerstand DIN 5° CD, mNm	15%	35.9	42.7	51.5		
Wassergehalt, %	±1, ±1.5*	8.9	9.1	9.3		ISO 287
ISO Brightness C/2°, % Vorderseite	min. 87	90	90	90		ISO 2470-1
ISO Brightness C/2°, % Rückseite	min. 85	88	88	88		
Reflexionsfaktor mit UV, D65/10°, Vorderseite		97	97	97		ISO 2470-2
CIE-Weißgrad D65/10°, Vorderseite		120	120	120		ISO 11475
CIE-Weißgrad D65/10°, Rückseite		114	114	114		
L*, Vorderseite		95.0	95.0	95.0		ISO 5631-2
a*, Vorderseite		1.7	1.7	1.7		
b*, Vorderseite		-7,2	-7,2	-7,2		
Glätte nach PPS 10, µm, Vorderseite	max. 1.7	1.0	1.0	1.0		ISO 8791-4
Glätte nach PPS 10, µm, Rückseite	max. 8.4	6.4	6.4	6.4		
Glanz 75°, %		45	45	45		ISO 8254-1
Scott Bond, J/m²	min. 100	145	145	145		TAPPI 569
Cobb 60. g/m², Vorderseite	max. 60	30	30	30		ISO 535
Cobb 60. g/m², Rückseite	max. 60	30	30	30	30	

* Bei 325–400 g/m²

Zertifikate

Qualitätsmanagement ISO 9001

Umweltmanagement ISO 14001

Lebensmittelsicherheit FSSC 22000

Arbeits- und Gesundheitsschutz OHSAS 18001

Energiemanagement ISO 50001

EU-Umweltzeichen-Nummer SE/011/006, es gelten die Umweltkriterien für Kopierpapier

und grafische Papiere 2011/333/EY, L149/12, 8.6.2011

Haupteigenschaften und wichtigste Endanwendungen

Chromocard HB ist ein ästhetisch ansprechender Karton, der hohe Leistung mit einem attraktiven weißen Erscheinungsbild verbindet. Dieser Karton eignet sich ideal für grafische Endanwendungen wie Buchumschläge, Grußkarten und Medienverpackungen, inklusive anspruchsvollste Veredelungseffekte. Dank seiner dreifach gestrichenen Vorderseite liefert Chromocard HB ausgezeichnete Druckresultate und seine Rückseite ist auch für den Vollfarbdruck geeignet. Seine große Helligkeit und Weiße trägt zu einem optimalen Erscheinungsbild bei.

Druck- und Weiterverarbeitungsverfahren

Das Produkt kann für unterschiedliche Druckverfahren wie zum Beispiel Offset-, Flexo- und Digitaldruck verwendet werden. Was den Digitaldruck betrifft, eignet sich das Produkt für unterschiedliche Bogen- und Rollendruckmaschinen. Trockentoner- und Flüssigtonertechnologie sind anwendbar, in manchen Fällen kann jedoch eine Vorbehandlung des Bedruckstoffes erforderlich sein. Der aktuelle Status der Zertifikate ist der Website des Druckmaschinenherstellers zu entnehmen oder beim örtlichen Stora Enso-Verkaufsbüro zu erfragen. Es ist wichtig, sich über die Grenzen der Anlage Klarheit zu verschaffen, vor allem wegen des außerordentlichen Unterschieds der Dicke und Steifigkeit von Karton im Vergleich zu Papier desselben Flächengewichts. Bei Verwendung dickerer Bedruckstoffe sollte die optimale Faserrichtung entsprechend den Empfehlungen des Druckmaschinenherstellers festgestellt werden. Die Veredelungsprozesse sind bei Digitaldruckprodukten im Wesentlichen dieselben wie beim Offsetdruck. Wegen der großen Vielfalt der auf dem Markt erhältlichen Digitaldruckanlagen ist es wichtig, dass vor jedem kommerziellen Druckauftrag ein Probelauf durchgeführt wird, der alle erforderlichen Druck- und Weiterverarbeitungsphasen umfasst. Das Produkt funktioniert sehr gut bei den unterschiedlichen Veredelungsverfahren, wie Prägung, Heißfolienprägung u. a.

Lagerungsempfehlungen

Um ein optimales Druckresultat zu erzielen, sollte die feuchtigkeitsdichte Verpackung nicht entfernt werden, bevor der Karton die Temperatur des Druckraums erreicht hat.

Paletten-/ Rollengewicht (kg)	Temperaturunterschied zwischen Karton und Druckraum (Temperatur des Druckraums ca. 20° C)		
	10° C	20° C	30° C
400 kg	2 Tage	2 Tage	3 Tage
800 kg	2 Tage	3 Tage	4 Tage
1.200 kg	2 Tage	4 Tage	5 Tage

Für die in den Spezifikationen genannten Produkteigenschaften gilt eine Garantiezeit von 12 Monaten ab Herstellungsdatum. Um die Produktsicherheit zu gewährleisten, muss das Produkt gut verpackt sein, in seiner Originalverpackung, und in Innenräumen vor Regen und Schnee geschützt gelagert werden. Als Lagerungsbedingungen werden 50–55 % relative Luftfeuchtigkeit und eine Raumtemperatur von 20–23 °C empfohlen.

Laborprüfklima 23 °C/ 50 % r.F. (nach ISO 187).

Toleranzwerte basieren auf Konfidenzgrenzen von 95 %, anwendbar auf ausgelieferten Rollen-/Palettendurchschnitt.

Biegemoment Taber 15° und Biegewiderstand L&W 15° sind verbindlich, Biegesteifigkeit DIN 5° ist Richtwert.

Biegemoment Taber 15° errechnet aus Biegewiderstand L&W 15°.