

REMAKE

Description

Remake est un papier recyclé offset de création. Le toucher spécial et l'aspect naturel de ce papier est dû au process d'up-cycling qui intègre des résidus de cuir pour substituer de la fibre de cellulose FSC à hauteur de 25%.

Les fibres de cuir sont visibles dans des proportions plus ou moins grandes à la surface du papier selon sa couleur ou son grammage.

Remake, certifié FSC®, est fabriqué avec 30% de fibres recyclées postconsommation, 25% de résidus de cuir et avec 100% d'énergie renouvelable qui permet de réduire les émissions

Données techniques

Caractéristiques	Norme	Unité	±	Grammage				
Grammage (g/m²)	ISO 536	g/m ²	5%	120	180	250	380	520
Epaisseur (µm)	ISO 534	µm	5%	185	285	400	580	800
Main	ISO 534	cm ³ /g	5%	1,54	1,58	1,60	1,53	1,54
Wax Pick Test (Dennison)		N.	2	16	16	16	16	16
Cobb 60 sec	ISSO 535	g/m ²	5	30	35	40	40	40
Moisture Content	ISSO 287	%	0,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

Remake, certifié sans acide. Biodégradable et recyclable.

NB ; Des légères différences peuvent apparaître dans la teinte du papier et les inclusions, celles-ci sont dues à l'utilisation de la matière première qui est naturelle.

REMAKE

Recommandations d'impression et de finition

Encres: Utiliser des encres semi fraîches de bonne qualité. Durant les tests d'impression, de bons résultats ont été obtenus avec des encres de faible densité.

Précautions: En cas d'apparition de petites poussières ou de points blanc sur l'impression due à la composition spéciale du papier, nous recommandons de nettoyer fréquemment les plaques de blanchet.

Trame: Pour les procédés d'impression offset, une trame avec une valeur de 150-175 lpi est recommandée. Pour l'impression offset à sec, une trame légèrement plus élevée peut être utilisée, par exemple 200 lpi.

Temps de séchage: Après impression, faire des petits paquets et laisser sécher pendant 24 heures. Pour des éléments graphiques plus lourds et des densités plus élevées, prévoir d'appliquer suffisamment de poudre.

Finition: La prédécoupe est recommandée pour les grammages élevés ainsi que lorsque le pliage est réalisé dans le sens travers des fibres. Pour les grammages élevés, nous recommandons d'augmenter la taille des filets rainants.

Dorure à chaud: De bons résultats ont été obtenus. Nous recommandons de tester différents films. Pour les grandes séries, nous recommandons d'utiliser une matrice en laiton.

Imprimabilité et machinabilité: Toutes les méthodes d'impression, d'embossage, perforation, découpe, pliage sont possibles. Nous recommandons de réaliser des tests avant de lancer de grandes séries.