

ASTRALUX

Product Description

Astralux is a brand that collects cast coated papers and boards. Superlative print performance, fast ink drying time, beautiful high white mirror gloss surface, excellent stiffness and bulk.

Astralux is available in a wide range of grammages.

Technical Data

THE FOLLOWING DATA REFER TO ASTRALUX LABEL WET STRENGTH AND LABEL

	Method		+/-	80 g/m ²	90 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	80	90
Caliper	ISO 534	µm	5%	92	104
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,1	1,2
Gloss 20°	ISO 2813	%	>	30	30
ISO Brightness	ISO 2470	%	2	84	84
CIE Whiteness	ISO 11475	%	7	115	115
Wet Tensile Strength MD	ISO 3781	KN/m	>	0,9	0,9
Cobb 120"	ISO 535	g/m ²	2	22	22
L&W Stiffness MD (15°/10mm)	ISO 2493	mN	>	100	150
L&W Stiffness CD (15°/10mm)	ISO 2493	mN	>	50	75
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5

THE FOLLOWING DATA REFER TO ASTRALUX (1/side coated)

	Method		+/-	170 g/m ²	200 g/m ²	215 g/m ²	250 g/m ²	275 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	170	200	215	250	275	300	350
Caliper	ISO 534	µm	5%	207	252	270	315	355	387	462
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
Gloss 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45	45	45	45	45
ISO Brightness	ISO 2470	%	2	84	84	84	84	84	84	84
CIE Whiteness	ISO 11475	%	7	115	115	115	115	115	115	115
L&W Stiffness MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	50	70	90	140	180	240	400
L&W Stiffness CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	25	35	45	70	90	120	200
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5

THE FOLLOWING DATA REFER TO ASTRALUX (2/side coated)

	Method		+/-	250 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	250	300	350
Caliper	ISO 534	µm	5%	270	324	378
Bulk	ISO 534	cm ³ /g		1,1	1,1	1,1
Gloss 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45
ISO Brightness	ISO 2470	%	2	84	84	84
CIE Whiteness	ISO 11475	%	7	115	115	115
L&W Stiffness MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	120	220	350
L&W Stiffness CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	60	110	175
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5

Special makings are available upon request.

ASTRALUX



Astralux 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: Astralux 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 Astralux. In addition to giving you excellent print quality, Astralux 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 Astralux 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. Astralux's ultra smooth surface will give you superb results. Flexography is especially popular for printing self-adhesive labels.

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

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

Digital printing: Astralux 215 gsm and 250 gsm perform well with hp indigo by RIT, USA. Extensive tests proved that Astralux has excellent performance in dry toner printing machines.

Inks: Inks normally used for coated papers can also be used for Astralux thanks to its microporous absorbant surface.

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 Astralux 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 Astralux 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 Astralux very responsive to foil blocking and stamping.

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

Varnishing: The glossy surface of Astralux 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 Astralux, 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: Astralux doesn't need particular glues.

Embossing: The surface of Astralux 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.

FAVINI

e-mail: info@favini.com
Website: www.favini.com

Technical Data Sheet - 17.10.2012

ASTRALUX

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

ASTRALUX

Descrizione Prodotto

Astralux è il brand di carte e cartoncini cast coated. Risultati di stampa superlativi, velocità di asciugatura, superficie lucida a specchio, mano elevata e rigidità.

Astralux è disponibile in un'ampia gamma di grammature.

Caratteristiche Tecniche

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AD ASTRALUX LABEL WET STRENGTH (resistenti a umido) E LABEL

	Metodo		+/-	80 g/m ²	90 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	80	90
Spessore	ISO 534	µm	5%	92	104
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,1	1,2
Lucido 20°	ISO 2813	%	>	30	30
Grado di bianco ISO	ISO 2470	%	2	84	84
Bianco CIE	ISO 11475	%	7	115	115
Carico di rottura a umido MD	ISO 3781	KN/m	>	0,9	0,9
Cobb 120"	ISO 535	g/m ²	2	22	22
Rigidità L&W MD (15°/10mm)	ISO 2493	mN	>	100	150
Rigidità L&W CD (15°/10mm)	ISO 2493	mN	>	50	75
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AD ASTRALUX ONE-SIDED (monopatinato)

	Metodo		+/-	170 g/m ²	200 g/m ²	215 g/m ²	250 g/m ²	275 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	170	200	215	250	275	300	350
Spessore	ISO 534	µm	5%	207	252	270	315	355	387	462
Mano	ISO 534	cm ³ /g	5%	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
Lucido 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45	45	45	45	45
Grado di bianco ISO	ISO 2470	%	2	84	84	84	84	84	84	84
Bianco CIE	ISO 11475	%	7	115	115	115	115	115	115	115
Rigidità L&W MD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	50	70	90	140	180	240	400
Rigidità L&W CD (15°/50mm)	ISO 2493	mN	>	25	35	45	70	90	120	200
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO AD ASTRALUX TWO-SIDED (bipatinato)

	Metodo		+/-	250 g/m ²	300 g/m ²	350 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	250	300	350
Spessore	ISO 534	µm	5%	270	324	378
Mano	ISO 534	cm ³ /g		1,1	1,1	1,1
Lucido 20°	ISO 2813	%	>	45	45	45
Grado di bianco ISO	ISO 2470	%	2	84	84	84
Bianco CIE	ISO 11475	%	7	115	115	115
Rigidità L&W MD (15°/10mm)	ISO 2493	mN	>	120	220	350
Rigidità L&W CD (15°/10mm)	ISO 2493	mN	>	60	110	175
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.

ASTRALUX



Astralux 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: Astralux 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 Astralux 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 Astralux.

Stampa Tipografica: Usata nell'ambito dei prodotti autoadesivi, Astralux si presta ad essere stampata con questa tecnica per la sua comprimibilità. L'inchiostrazione e la pressione devono essere ridotte al minimo.

Stampa serigrafica: La superficie lucida di Astralux offre una base ideale per la serigrafia.

Stampa Digitale: Astralux 215 e 250 g/m² danno ottimi risultati con stampa hp indigo. Numerosi test hanno dimostrato che Astralux ha ottime prestazioni nella stampa dry toner.

Inchiostri: Inchiostri formulati per carte patinate standard.

Inchiostri opachi: La superficie lucida di Astralux 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 Astralux.

Verniciatura: Non è necessario verniciare Astralux 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 Astralux 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