

Descripción:

- Cartulinas estucadas por una cara en una selección de llamativos colores, metálicos y efectos perlados. Superficie súper lisa y brillante efecto espejo, excelente rigidez y volumen.

Compatibilidad:

- Adecuadas para litografía offset, litografía offset UV, gravura, flexografía, tipografía y serigrafía. Vea todos los detalles en la página 2.
- Compatible con gofrado, laminación y termografía. Ver todos los detalles en página 3.

Aplicaciones:

- Embalaje de lujo
- Folletos
- Portadas y carpetas de presentación
- Tarjetas de visita, invitaciones
- Etiquetas, postales y tickets

Características:

Colores	Unid.	+/-	115 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Gramaje ISO 536	g/m ²	5%		250	
Calibre ISO 534 µm	µm	5%		293	
Volumen ISO 534 cm ³ /g	cm ³ /g	-		1,2	
Contenido de humedad ISO 287	%	1		5	
Rigidez L&W longitudinal (15°/50mm) ISO 2493	mN	>		140	
Rigidez L&W transversal (15°/50mm) ISO 2493	mN	>		70	
Azul sobre Negro	Unid.	+/-	115 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Gramaje ISO 536	g/m ²	5%		250	
Calibre ISO 534 µm	µm	5%		293	
Volumen ISO 534 cm ³ /g	cm ³ /g	-		1,2	
Contenido de humedad ISO 287	%	1		5	
Rigidez L&W longitudinal (15°/50mm) ISO 2493	mN	>		140	
Rigidez L&W transversal (15°/50mm) ISO 2493	mN	>		70	
Negro sobre Negro	Unid.	+/-	115 g/m ²	250 g/m ²	350 g/m ²
Gramaje ISO 536	g/m ²	5%	115	250	350
Calibre ISO 534 µm	µm	5%	120	293	420
Volumen ISO 534 cm ³ /g	cm ³ /g	-	1,1	1.2	1.2
Contenido de humedad ISO 287	%	1	5	5	5
Rigidez L&W longitudinal (15°/50mm) ISO 2493	mN	>	210	140	400
Rigidez L&W transversal (15°/50mm) ISO 2493	mN	>	105	70	200

08 Ash Grey	
15 Sunflower	
13 Orange	
12 Red	
11 Bordeaux	
20 Dark Green	
30 Prussian Blue	
05 Sky Blue	
07 Pearl Grey	
03 Yellow	
02 Ivory	
01 Pink	
06 Celestial Blue	
04 Mint	
31 Navy Blue	
23 Black	
25 Silver	
17 Gold	
24 Star dust	
Blue on Black	
Black on Black	



GUÍA DE IMPRESIÓN

Preparación del trabajo de impresión: Astralux se produce para ser dimensionalmente estable al 50% de humedad relativa y entre 21-23 °C. Se debe tener cuidado de evitar los extremos de humedad y temperatura, en la sala de impresión. Consérvelo en su envoltorio durante el mayor tiempo posible y protéjalo de las temperaturas extremas de calor y frío.

Litografía Offset: Además de ofrecerle una excelente calidad de impresión, Astralux se imprime de forma limpia en la prensa. Los mejores resultados se obtienen utilizando: mínima cantidad de tinta, mínima presión de impresión, mínima solución humectante y tintas transparentes para que se mantenga el brillo de la superficie de Astralux. La solución humectante es aconsejable para mantener el PH amortiguado y no bajar de 5. Se recomienda utilizar alcohol isopropílico en la cantidad estándar.

Gravura y Flexografía: Estos métodos de impresión se basan en la suavidad de la superficie, que es vital si se quiere conseguir una buena calidad de impresión. La superficie ultra lisa de Astralux le proporcionará resultados magníficos. La flexografía es especialmente popular para imprimir etiquetas autoadhesivas.

Prensa tipográfica: La compresibilidad inherente a Astralux lo hace ideal para el proceso de impresión tipográfica. Mantenga las presiones del cilindro ligeras, especialmente cuando imprima el reverso.

Serigrafía: La superficie pulida de Astralux ofrece una plataforma ideal para la serigrafía.

Tintas: Las tintas que se utilizan normalmente para los papeles estucados también pueden utilizarse para Astralux gracias a su superficie absorbente microporosa. Las excepciones son los colores brillantes, metálicos y perlados, cuya superficie ha perdido sus propiedades de absorción debido a la gran cantidad de pigmento utilizado. En estos casos se recomienda el uso de tintas totalmente oxidantes como las de las películas de plástico o las tintas U.V.

Tintas mate: Son tintas que, al obstruir el paso de la luz, inhiben el brillo de la superficie consiguiendo así efectos especiales. Pueden utilizarse en cualquier circunstancia.

Tintas metálicas: Estas tintas requieren ciertas precauciones. Son tintas que en Astralux potencian el brillo y la cobertura, ya que los pigmentos metálicos que las componen se reparten uniformemente sobre la superficie lisa.

Tintas U.V. : Pueden utilizarse en Astralux sin ningún problema. Estas tintas tienen un polímero fotosensible que, cuando se expone a los rayos ultravioleta, se polimeriza y se seca rápidamente.

GUÍA DE ACABADOS

Estampación metálica: La suavidad de la superficie hace que Astralux responda muy bien a la estampación metálica.

Termografía: El calor generado durante el procesamiento normal no debería tener efectos adversos en Astralux, por lo que es una excelente opción para este método de conversión.

Barnizado: La superficie brillante de Astralux no requiere barnizado. El barnizado se realiza en todos aquellos casos en los que la superficie necesita ser protegida para preparar aplicaciones posteriores. El barniz U.V. debe seleccionarse con cuidado para obtener el mismo rendimiento tanto en las zonas impresas como en las no impresas. Este es un sistema de barnizado cada vez más popular con Astralux, el efecto de brillo final será producido por el barniz.

Laminación: Obtendrá buenos resultados con todas las películas de plástico: acetato de celulosa polipropileno, PVC, etc. Este proceso produce resultados de alta calidad. Antes de laminar, la principal precaución es eliminar el polvo de secado durante el proceso de impresión.

Encolado: Astralux no necesita colas específicas.

Gofrado y troquelado: La superficie de Astralux es flexible y extensible, por lo que puede utilizar toda la gama de técnicas de estampado en relieve y troquelado. La superficie es resistente al agrietamiento y se pueden utilizar con éxito troqueles de distintas profundidades.

Nota: Debido a su naturaleza higroscópica, el papel puede presentar problemas de curvatura si no se acondiciona adecuadamente. Para evitar cualquier problema, recomendamos guardar el papel cerrado en su envoltorio original dentro del zona de impresión durante al menos 24-48 horas. Después de este tiempo de acondicionamiento, el envoltorio puede abrirse y el papel puede ser utilizado.