

## SHIRO ALGA CARTA

### Product Description

Shiro Alga Carta is the ecological paper made from algae, which would otherwise clog up fragile marine areas, combined with FSC pulp.

It is available in 2 colours, 7 grammages and matching envelopes.

*Shiro Alga Carta and the production process are patented.*

### Technical Data

	Method		+/-	90 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>	160 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	90	120	160	200	250	300	350
<b>Thickness</b>	ISO 534	µm	5%	108	140	178	215	268	322	385
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g		1,20	1,17	1,11	1,08	1,07	1,07	1,10
<b>CIE Whiteness*</b>	ISO 11475	%	3	120	120	120	120	120	120	120
<b>Roughness (Bendtsen)</b>	ISO 8791-2	ml/min	50	220	220	220	220	220	220	220
<b>Opacity</b>	ISO 2471	%	>	92	95	-	-	-	-	-
<b>Moisture content</b>	ISO 287	%	1,0	6,3	6,5	6,7	6,9	7,0	7,0	7,0

\* Refers to White shade.

NB. At times slight differences may occur in paper shade and look as a result of the use of natural raw materials.

Special makings are available upon request.



The mark of responsible forestry

Shiro Alga Carta conforms to ISO 9706 requirements for permanence and is suitable for archival use or applications requiring "Acid Free" paper. It is fully biodegradable and recyclable.

### Printing and finishing recommendations

**Inks:** To ensure good drying, Shiro papers should be printed with fresh or semi-fresh inks, preferably new and undiluted. The drying process can be slightly accelerated by adding extra desiccant.

**Blankets:** For a good graphic impression, use compressible blankets.

**Screens:** For the offset printing process a screen value of 150 lpi is recommended. For dry offset printing this can be slightly higher, for example 200 lpi. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

**Drying Time:** Allow 24 hours drying time after printing.

**Finishing:** Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction.

**Printability and Runnability:** Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, laminating and UV varnishing is possible.

### Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

Occupational Health and Safety Management Standard

OHSAS 18001

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

EMAS

## SHIRO ALGA CARTA

### Descrizione Prodotto

Shiro Alga Carta utilizza le alghe in eccesso, provenienti da ambienti lagunari a rischio, combinate con fibre FSC. Disponibile in 2 colori, 7 grammature. Buste coordinate.

*Shiro Alga Carta è protetta da brevetto sia di prodotto che di processo produttivo.*

### Caratteristiche Tecniche

	Metodo		+/-	90 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>	160 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	90	120	160	200	250	300	350
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	108	140	178	215	268	322	385
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>2</sup> /g		1,20	1,17	1,11	1,08	1,07	1,07	1,10
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	3	120	120	120	120	120	120	120
<b>Lisciatura (Bendtsen)</b>	ISO 8791-2	ml/min	50	220	220	220	220	220	220	220
<b>Opacità</b>	ISO 2471	%	>	92	95	-	-	-	-	-
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1,0	6,3	6,5	6,7	6,9	7,0	7,0	7,0

\* Valori riferiti al colore Bianco.

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità e nell'aspetto per l'utilizzo di materie prime naturali.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Shiro Alga Carta è conforme alla normativa Carta per Documenti ISO 9706 (resistenza all'invecchiamento) ed è adatta per archiviazione o applicazioni richiedenti carta Acid Free. E' completamente biodegradabile e riciclabile.

### Indicazioni per la stampa e la trasformazione

**Inchiostri:** Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Shiro con inchiostri freschi o semi-freschi, preferibilmente nuovi e non diluiti. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare.

**Caucciù:** Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

**Lineatura:** Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150 lpi. Per la stampa offset a secco, tale valore può essere ancora più elevato, ad esempio 200 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

**Tempo di asciugatura:** Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.

**Cordonatura:** La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

**Stampabilità e Lavorabilità:** Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.

### Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-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
Regolamento CE 1221/2009	EMAS