

TWIST

Descripción del Producto

Una superficie única que combina la fuerza con la buena apariencia, lo que lo hace ideal para aplicaciones creativas, así como oportunidades de packaging y venta al por menor. Toda la gama está certificada FSC y puede imprimirse con la mayoría de los principales procesos de impresión y acabados.

Está disponible en 12 colores, 4 gramajes y sobres a juego.

Ficha Técnica

	Método		+/-	120	180	290	360
Gramaje	ISO 536	g/m ²	10%	138	188	298	368
Calibre	ISO 534	µm	30	235	300	420	510
L&W Rigidez	ISO 2493	mN MD/CD	>	10/5	30/15	100/50	200/100



Recomendaciones de impresión y acabado

Preparación de la Impresión: Twist se produce para ser estable entre 40-60% de humedad y 21-23 ° C, por lo que aconsejamos evitar la exposición a condiciones ambientales extremas. Por favor, mantenga el papel lo máximo tiempo posible en el embalaje original antes de usarlo. Esto es particularmente importante para los pesos ligeros.

Se recomiendan las tintas de oxidación para impresión offset y las tintas de secado UV para plástico.

Impresión offset con tintas oxidantes : 150 lpi grabado patrón.

Máquinas de impresión: 4 colores + 1 estación de 80 líneas / cm para barnizar. - o para ejecutar un quinto negro cuando sea necesario.

Tintas: utilice tintas oxidantes añadiendo desecante extra repartido entre los 4 colores. Para los negros, donde se requiere un negro fuerte, recomendamos una segunda pasada, utilizando tinta oxidante en todo momento. Igualmente, puede ser posible alcanzar la profundidad de negro añadiendo porcentajes de CYM con una pasada de negro, pero dependerá de las circunstancias individuales del trabajo y de la configuración de impresión.

Favini en Italia utiliza tintas Huber (marca alemana) - Resista N9550, además de un desecante llamado Secador Grafo. En algunos trabajos Favini ha utilizado 6% a 8% de desecante, pero dependerá del trabajo.

Favini y GF Smith también han realizado trabajos de impresión exitosos utilizando tintas de oxidación Sun Chemical Permafix.

Para una protección adecuada sugerimos, cuando sea posible, utilizar un barniz oxidante de 5º color.

Obviamente, cada impresor tiene su propia elección para hacer sobre las tintas y lo anterior no es prescriptivo, simplemente compartimos nuestra experiencia.

Debido a que los materiales absorben la tinta, recomendamos una mayor intensidad de lo que podría esperarse, las pruebas de impresión se utilizan hasta un 20% más de intensidad que para un material estucado.

Nota adicional sobre Twist Gold y Silver

Para lograr un fuerte aumento de tinta en CMYK, los mejores resultados se pueden lograr mediante la impresión de 2 pasadas de tinta blanca, deje secar 8 horas y luego aplicar CMYK.

TWIST

Soluciones de la Torre: Se debe aplicar el mínimo absoluto de agua en la solución de la torre. Los trabajos de impresión de Favini / GF Smith han utilizado la solución de la torre de Prisco que complementa la opción de las tintas.

Tempo de Secado: Los materiales se secan como muchos papeles sin recubrir, con hasta 48 horas para secar y otras 24 horas si se necesita hendir y plegar.

El secado puede ser asistido con una sección de secado en la máquina de impresión.

Alturas de la pila: En trabajos con una alta intensidad de tinta, recomendamos una altura de pila de 10 a 12 cm.

Polvos de pulverización Offset: Recomendamos el máximo posible, por lo general hemos utilizado sprays de 50 mic.

Caucho de goma: Compresible multiuso.

Presión de impresión: Estos tipos de soportes necesitan presiones infrecuentes para alcanzar los máximos resultados de impresión.

Impresión offset con tintas UV: No recomendamos tintas UV para papel porque necesitan una alta temperatura que no es compatible con la superficie Twist.

En el caso de los colores muy oscuros y negro profundo, se sugiere que el offset UV con tintas de secado para plástico reduzca la velocidad de la máquina para reducir la temperatura y eventualmente dejar que el papel pase por el horno dos veces.

Otras indicaciones: No se debe utilizar ninguna técnica de impresión con irradiación directa o con una unidad de calentamiento a temperaturas superiores a 120 °C. Podría quemar la superficie o causar deformación de la tela no tejida.

Se deben aplicar presiones máximas para obtener un buen resultado de impresión con un trabajo gráfico muy intenso (con una gran cobertura de tinta).

El papel tiene que ser ventilado en abundancia, siempre y sólo antes de entrar en la máquina para que el apilado y descenso en la mesa del colector de la hoja sea más fácil.

Impresión digital y láser: No garantizado. El resultado depende del tipo de gráfico y de la máquina de impresión utilizada. Sugerimos probar el producto con antelación.

Impresión Ink-jet: No garantizado.

Impresión de pantalla: Sugerimos utilizar tintas a base de disolvente y eventualmente probar el producto con esta técnica. Las tintas UV no son adecuadas.

Probar diferentes pantallas con valores de 21/140 a 61/64.

Los problemas relacionados con la adhesión diferente a través de la hoja son posibles con el barniz transparente.

Tintas: Utilizar tintas de vinilo o nylontech.

No exceder los 80 °C.

Las hojas impresas no deben apilarse antes de 2 a 4 horas de secado en los lugares establecidos si están disponibles o antes de 24 horas en mini pilas.

La tinta con pigmentos metálicos (brillo) da un buen resultado.

Caucho de goma: Dureza recomendada 60-70 shore.

Impresión de láminas: Estas técnicas requieren un cuidado especial ya que es necesario ralentizar la velocidad de la máquina, prolongar los tiempos de impresión e incrementar la presión del cliché.

No todos los tipos de láminas son ideales para este material, sugerimos probar las diferentes láminas de antemano. En particular, el material subyacente puede tener una interferencia en el resultado de la lámina - por ejemplo, una lámina de plata puede salir de aluminio como, es decir satinado en lugar de brillante y brillante.

Por ejemplo, se han conseguido buenos resultados con las películas Foil Co, Manetti AB43, ITW Foil OSP100, pero también otras han funcionado muy bien - una vez más será cuestión de adaptar el material adecuado a las exigencias del trabajo.

FAVINI

Technical Data Sheet - 12.09.2011

TWIST

Corte y troquelado: Por debajo de 200 gr, se sugiere el uso de un troquel para una mayor precisión de corte. Para la guillotina, no utilice más de 100 hojas / pila cada vez.

Con las gramajes de más de 200, la guillotina se puede utilizar directamente, pero siempre con pequeñas pilas de papel.

Corte y grabado láser: Twist es adecuado tanto para el corte con láser como para el grabado. Blanco y Marfil las áreas tratadas por el láser se amarillentan.

Encolado / Laminación: En caso de compradores, sobres . sugerimos utilizar colas a base de poliuretano para aplicaciones de plástico. Para encuadernación y forrado de cajas, utilice colas a base de vinilo o fusión en caliente.

Troquelado, plegado, hendido: Twist tiene excelentes propiedades para estas técnicas.

Grabado: Sugerimos probar el producto, de hecho el resultado depende de combinaciones entre el acabado del producto, el color y el patrón de gofrado.

Acreditaciones de fábrica (Crusinallo VB -Italy)

Estándar Corporativo de Gestión de Calidad UNI EN ISO 9001

Estándar de Gestión Ambiental UNI EN ISO 14001

Estándar de Gestión de Salud y Seguridad Ocupacional OHSAS 18001

Safety Data Sheet

Page 1 of 3

FAVINI Favini perfil de producción de seguridad según 1907/2006/CE
Fecha / revision: 27/12/2011
Product: **TWIST**

Version: 1.0

Printing date: 10/05/2012

1. Nombre de la sustancia / preparación e identificación de la compañía

2. Nombre del producto

TWIST

Sustancia / preparación y uso

Textil emparejado con película y papel opacos. Adecuado para aplicaciones creativas, impresión y packaging.

Company FAVINI S.r.l

Head Quarter - via Alcide De Gasperi 26, 36028 Rossano Veneto (VI) - Italy Tel. +39 0424 547711
Fax. +39 0424 540684

Plant and Sales Office - via IV Novembre 276, 28887 Crusinallo (VB) - Italy Tel. +39 0323 882300
Fax. +39 0323 642611 E-mail. renato.burba@favini.com

3. Posible riesgo

El producto no está clasificado entre sustancias peligrosas y no necesita precaución específica durante el uso normal.

4. Composición e información sobre los ingredientes

Composición química

Fibras de celulosa Agua
Cargas inorgánicas naturales Polímeros orgánicos sintéticos (adhesivo)
Poliéster (PET)
Copolímero de polipropileno / polietileno
Colorantes y otros aditivos químicos auxiliares para la producción de papel

5. Medidas de primeros auxilios

Información general

Si es necesario, llame a un médico.

Inhalación

Improbable, debido al tipo de producto.

Contacto con la piel

No se conocen efectos nocivos durante el uso normal. En caso de contacto de la piel con el material fundido, no quite el producto solidificado de la piel y busque consejo médico.

Contacto con los ojos

Improbable, debido al tipo de producto.

Ingestión

Improbable, debido al tipo de producto.

6. Medidas de lucha contra incendios

Medios de extinción adecuados

Todos los tipos comúnmente utilizados, incluyendo agua, espuma y polvos químicos.

Medios de extinción inadecuados

No utilice agua cerca de aparatos eléctricos.

FAVINI safety production profile according to 1907/2006/CE
Date / revision: 27/12/2011
Product: **TWIST**

Version: 1.0

Printing date: 10/05/2012

Equipo de proteccion

Usar equipo respiratorio autónomo en caso de incendio en un área cerrada quemaduras.

Productos de combustión

Debido a la descomposición térmica pueden generarse gases tóxicos e irritantes.

7. Medidas en caso de vertido accidental

No aplicable.

8. Manipulación y almacenamiento**Entrega**

Es necesario seguir las medidas de precaución habituales para la entrega de rollos. Utilice el DPI adecuado (gafas de seguridad, guantes de protección y zapatos de seguridad) durante la manipulación y la retirada del embalaje de rollos y paletas.

Almacenamiento

Mantenga el producto en un lugar fresco, alejado de fuentes de calor, fuentes de ignición y agentes oxidantes. Sobreponga verticalmente un máximo de dos rollos. Superponer un máximo de dos paletas.

9. Control de la exposición y protección personal**Límites de exposición ambiental**

No se requiere ningún procedimiento de control ambiental.

Equipo de protección personal

El uso del producto no requiere medidas extraordinarias de protección; Use DPI ordinario (gafas de seguridad, guantes de protección y zapatos de seguridad).

10. Propiedades físicas y químicas

Estado físico: sólido Solubilidad en agua: no soluble Temperatura de ignición: 160 °C Valor pH: 7 ± 1 (extracto acuoso)

11. Estabilidad y reactividad**Estabilidad**

El producto se considera estable en condiciones normales.

Sustancias a evitar

Evitar el contacto directo con ácidos, bases y materiales oxidantes.

Productos de descomposición peligrosos

Ninguna descomposición y ninguna reacción peligrosa si se usa correctamente.

12. Información toxicológica

El producto no ha conocido los efectos toxicológicos.

13. Información ecológica

Impacto medioambiental Ninguno conocido.
No liberar el producto en el ambiente.

Scheda dati di Sicurezza

3 of 3
FAVINI safety production profile according to 1907/2006/CE
Date /

revision:

27/12/2011
Versi

on: 1.0
Product: **TWIST**

Printing date:
10/05/2012

Ecotoxicidad Ninguno conocido.

Degradabilidad
El producto no es biodegradable.

14. Consideraciones sobre eliminación

Desechar el producto y el embalaje de acuerdo con las regulaciones locales vigentes.

15. Información sobre el transporte

El preparado no está clasificado como peligroso en términos de regulaciones de transporte.

16. Información reglamentaria

El producto no cumple con las regulaciones nacionales e internacionales relativas al papel utilizado para el envasado de alimentos (contacto directo con los alimentos).

Etiquetado según las directivas CEE. El producto no está incluido en el inventario de sustancias peligrosas y por lo tanto no requiere un etiquetado o envase especial.

17. Otra información

Ninguna.