

myBohème Regina

Hochwertiges Feinstpapier und -karton mit gerippter Oberfläche, hoher Opazität und natürlicher Haptik

Technische Daten

myBohème Regina

Flächengewicht	ISO 536	g/qm $\pm 6\%$	100
Dicke	ISO 534	μm $\pm 6\%$	132
Reißlänge MD	ISO 1924	km $\pm 30\%$	5,5
Reißlänge CD	ISO 1924	km $\pm 30\%$	3,1
Helligkeit ISO	ISO 2470	% ± 2	72

Alle Angaben sind Richtwerte des Herstellers, die industrieeüblichen Schwankungen unterliegen können.

Einsatzbereiche

Kataloge, Umschläge, Gruß- und Glückwunschkarten, Einladungen, Speisekarten, Etiketten, Bilanzen u.s.w.

Drucktechnologie

- Offsetdruck
- UV-Offsetdruck
- Blindprägung
- Folienprägung
- Thermografie
- Siebdruck

Umweltrelevante Produktzertifikate und Informationen

- FSC® zertifiziert (FSC® C003945)
- Elementarchlorfrei gebleicht (ECF)
- Hergestellt ohne Schwermetalle (94/62/CE)
- Erfüllt die Europäische Norm EN 71 „Sicherheit von Spielzeug“

Hersteller-Zertifikate

- Qualitätsmanagementsystem (ISO 9001)
- Umweltmanagementsystem (ISO 14001)
- Arbeitssicherheits- und Gesundheitsmanagementsystem (ISO 45001)
- Energiemanagement (ISO 50001)

Distributor:

OVOL Papier Deutschland GmbH
Osterbekstraße 90a
22083 Hamburg
Deutschland
www.ovol.de

Technisches Datenblatt

myBohème Regina

Zertifikate



Das Zeichen für verantwortungsvolle Waldwirtschaft



Elementary chlorine free



Manufactured in a mill with quality management



Manufactured in a mill with environmental management



Manufactured in a mill with health and safety management



Manufactured in a mill with energy management

Verarbeitungshinweise: Für den Offsetdruck wird die Verwendung von UV-Farben empfohlen; bei der Verwendung traditioneller Offsetfarben ist der Einsatz oxidativ trocknender Farben oder spezieller Farben für Kunststoffträger erforderlich.

Es ist notwendig, alle Variablen des Druckprozesses unter Kontrolle zu halten, insbesondere die Befeuchtung. Diese beginnt mit der Verwendung einer gepufferten Lösung, die einen pH-Wert zwischen 4,8 und 5,5 sowie einen Leitfähigkeitswert zwischen 800 und 1200 μS ermöglichen sollte. Es ist entscheidend, ein gutes Gleichgewicht zwischen Befeuchtung und Farbe zu bewahren und die Befeuchtung auf ein Minimum zu reduzieren, um das Trocknen und die Haftung der Farbe zu fördern. Als zusätzliche Unterstützung kann ein Acryl-Überdrucklack in der Linie verwendet werden, wobei sein Verhalten im Stapel überprüft und gleichzeitig eine minimale Menge Antisetzmittel verwendet werden sollte.

Da die Trocknungszeiten stark von der Farbmenge und der Einhaltung der Prozessparameter abhängen, können sie variieren.

Bei der Heißfolienprägung treten keine besonderen Probleme auf, abgesehen von gelegentlichen Wechselwirkungen zwischen den dunkelsten Farben der Produktpalette und bestimmten Folientypen, die in einigen Fällen zu Oxidationsphänomenen der Folie führen können. Es gibt verschiedene Lösungen, um diesem Problem zu begegnen, wobei entsprechende Machbarkeits-tests durchzuführen sind:

- Acryl-Vollflächengrundierung für Flächendruck
- UV-Primer für selektive Aussparungen auf der Druckplatte
- Doppelte Heißfolienprägung, wobei im ersten Durchgang eine transparente Folie verwendet wird.

Es wird empfohlen, den Einsatz von Klebstoffen zu überprüfen und vorzugsweise Polyurethan-Klebstoffe zu verwenden.

myBohème Regina eignet sich für die wichtigsten Verpackungsprozesse: Schneiden, Stanzen, Rillen, Falten, Kleben und Kaschieren.

Bei allen Druck- und Verarbeitungstechniken sind die Empfehlungen der Hersteller von Maschinen, Druckfarben, Klebstoffen, Kaschier- und Prägefolien etc. zu beachten. Für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung beim Druck und bei der Weiterverarbeitung entstehen, kann OVOL keine Haftung übernehmen.

Bitte beachten Sie, dass diese Aussagen Richtwerte sind. Gültig ab 07/2025