

# myTranslucent

Transparentpapier mit homogener Bedruckbarkeit

## Technische Daten

### myTranslucent

	ISO 536	g/qm $\pm 4\%$	<b>80</b>	<b>90</b>	<b>100</b>	<b>110</b>	<b>160</b>	<b>200</b>
Flächengewicht	ISO 536	g/qm $\pm 4\%$	<b>80</b>	<b>90</b>	<b>100</b>	<b>110</b>	<b>160</b>	<b>200</b>
Dicke	ISO 534	$\mu\text{m}$	72 $\pm 8$	78 $\pm 8$	84 $\pm 8$	92 $\pm 8$	130 $\pm 10$	165 $\pm 10$
Reißwiderstand MD	ISO 1974	mN $\pm 10\%$	0,85	0,85	0,85	0,85	0,8	0,79
Reißwiderstand CD	ISO 1974	mN $\pm 10\%$	270	295	350	385	570	1050
Glätte	ISO 5627	Sec. $\pm 5$	320	355	395	455	640	1250
Transparenz	ISO 2471-77	% $\pm 5$	68	66	65	64	60	57

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

# Technisches Datenblatt

## myTranslucent

### Einsatzbereiche

Broschüren, Visitenkarten, Briefumschläge, Poster, Mailings, Deck- und Trennblätter, Einladungen, Grußkarten, Anhänger, Verpackungen, Bastelarbeiten

### Drucktechnologie

- Offsetdruck (nur mit rein oxidativ trocknenden Farben)
- Thermo-Reliefdruck
- Heißfolienprägung
- UV Trocknung
- Öldruck- und UV-Lacke
- Inkjet- und Laserdruck

### Umweltrelevante Produktzertifikate und Informationen

- FSC®-zertifiziert (FSC® C003945)

### Hersteller-Zertifikate

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



Das Zeichen für verantwortungsvolle Waldwirtschaft



Manufactured in a mill with quality management



Manufactured in a mill with energy management



Manufactured in a mill with health and safety management



Manufactured in a mill with environmental management

### Druck- & Veredelungsempfehlungen

- Druckverfahren: Optimierte für Offsetdruck, Siebdruck, Thermo-Reliefdruck und Heißfolienprägung.
- Farbsysteme: Da keine Wegschlagtrocknung erfolgt, müssen rein oxidativ trocknende Folienfarben oder UV-Farben verwendet werden.
- Feuchtmittel: Minimale Wasserführung; empfohlen wird ein pH-Wert von 5,0 – 5,5.
- Trocknung: Auslage in niedrigen Stapeln mit Druckbestäubungspuder erforderlich. Trocknungszeiten: 8 bis 24+ Stunden.
- Klimatisierung: Das Material muss 24 Stunden vor Druckbeginn im geschlossenen Ries im Drucksaal akklimatisiert werden.

### Weiterverarbeitung

- Schneiden: Verwendung von nicht fabrikneuen Messern mit  $\text{23}^{\circ}$  Anschliff; maximale Stapelhöhe 5 cm.
- Falzen/Rillen: Vorzugsweise parallel zur Faserrichtung rillen; extrem niedrige Luftfeuchtigkeit vermeiden, um Kantenbruch zu verhindern.
- Kleben: Verwendung von Hot-Melt-Klebstoffen oder Kaltleimen (nicht wasserbasiert).

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 Inapa keine Haftung übernehmen.