

myStardream

Luxuriöses Feinstpapier und -karton mit beidseitig metallisch schimmernder Oberfläche.

Technische Daten

myStardream

Flächengewicht	ISO 536	g/qm	120 ±6%	240 ±7%	285 ±7%
Dicke	ISO 534	µm	145 ±6%	308 ±7%	360 ±7%
Reißlänge MD	ISO 1924	km ±30%	5,7	5,1	4,7
Reißlänge CD	ISO 1924	km ±30%	3,4	2,9	2,8

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

Einsatzbereiche

Fine Edition, Geschäftsberichte, Kataloge, Monografien, Broschüren, Grußkarten und Einladungen, Tags, Luxusverpackungen und weitere anspruchsvolle Anwendungen

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)

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

Distributor:

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

Druckempfehlungen für myStardream

myStardream eignet sich für die meisten gängigen Druck- und Veredelungstechniken: Offsetdruck mit herkömmlichen Farben; Offsetdruck mit UV-Farben; Buchdruck; Siebdruck; Blindprägung; Folienprägung.

Die optimale Drucktechnik für myStardream ist der Offsetdruck mit UV-Farben. Beim herkömmlichen Offsetdruck ist es ratsam, spezielle oxidierende Farben für Kunststoffsubstrate zu verwenden, die eine schnelle Trocknung ermöglichen.

Druckprozess und Druckfarben

Es ist notwendig, alle Variablen des Druckprozesses zu kontrollieren, insbesondere an der Druckform. Die Feuchtmittellösung sollte einen pH-Wert zwischen 4,8 und 5,5 und einen Leitfähigkeitswert zwischen 800 und 1200 μS haben.

Es ist wichtig, eine gute Balance zwischen der Druckform und dem Farbzufuhrsystem zu erreichen und die Befeuchtung auf ein Minimum zu reduzieren, um eine Emulsion mit der Druckfarbe zu vermeiden.

Dies führt zu optimalen Ergebnissen in Bezug auf Trocknung und Verankerung der Farbe.

Es ist ratsam, einen UV-Mattlack inline aufzutragen. Es wird eine sehr niedrige Stapelhöhe in der Auslage empfohlen.

Die Trocknungszeiten können je nach Farbdichte und Einhaltung der Prozessvariablen variieren.

Veredelungstechniken

Folienprägung ist generell anwendbar.

Gelegentlich kann die negative Interaktion zwischen bestimmten Folientypen und tiefgefärbten Papieren zu einer Folienoxidation führen.

Dies kann vermieden werden durch:

- Beschichtung mit einer Acrylgrundierung
- Beschichtung mit einer UV-Grundierung
- Doppelte Folienprägung, mit dem Auftrag einer transparenten Folie im ersten Durchgang

Es ist ratsam, Tests mit Klebstoffen durchzuführen, vorzugsweise unter Verwendung von Polyurethanklebstoffen.

Gute Ergebnisse werden mit den wichtigsten Verarbeitungsprozessen erzielt: Schneiden, Rillen, Stanzen, Falzen, Kleben und Laminieren. Für die Laminierung ist es ratsam, vor der Durchführung des Prozesses Tests durchzuführen.