

lona[®] opak

Holzfrei weißes Dünndruckpapier, hohe Opazität
und sehr gute Falzeigenschaften

Technische Daten

lona [®] opak						
Flächengewicht	ISO 536	g/qm	40	45	50	60
Dicke	ISO 534	µm	50	56	63	75
Spezifisches Volumen	ISO 534	cm ³ /g	1,25	1,24	1,26	1,25
CIE-Weiße	ISO 11475	%	115	115	115	115
ISO-Weiße / Helligkeit	ISO 2470-2	%	95	95	95	95
Opazität	ISO 2471	%	84	86	89	92

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

Distributor:

Inapa Deutschland GmbH
Zentrale
Osterbekstraße 90a
22083 Hamburg
www.inapa.de

Alle Angaben sind Richtwerte des Herstellers, die industrieeüblichen Schwankungen unterliegen können.
Gültig ab 08/21

Anwendungen

Beipackzettel, Bücher, Broschüren, Direkt-Mailings

Technische Produktzertifikate und Informationen

- Alterungsbeständigkeit (DIN EN ISO 9706)
- Lebensmittelgedenklichkeit ISEGA (EN45011)

Umweltrelevante Produktzertifikate und Informationen

- FSC® (C003945)
- Elementarchlorfrei gebleicht (ECF)

Hersteller-Zertifikate

- Umweltmanagementsystem (DIN EN ISO 14001)
- Qualitätsmanagementsystem (DIN EN ISO 9001)
- Energiemanagement (DIN EN ISO 50001)



Manufactured in a mill with quality management



Permanent Paper



Manufactured in a mill with environmental management



Manufactured in a mill with energy management



Elementary chlorine free

Technische Produkteigenschaften

Drucktechnologie:

Saugfähiger Bedruckstoff für den Offsetdruck. Es ist auf eine ausreichende Druckbestäubung mit entsprechender Puder Korngröße zu achten.

Rasterweiten:

Geeignet sind alle konventionellen Raster bis 60 l/cm (150 lpi). Bei der Anwendung anderer Rastertechnologien werden entsprechende Tests vor dem Auflagendruck empfohlen.

Druckfarben:

Geeignet sind wegschlagende und oxidativ trocknende Offsetdruckfarben.

Trocknung:

Bei konventionellen Offsetdruckfarben ist die vollständige Durchtrocknung nach 24 bis 48 Stunden abgeschlossen, je nach Dicke der Farbschicht.

Druckpressung:

Normale Druckpressung. Bei Volumenpapier leicht erhöhte Druckpressung.

Falzen:

Für ein bestmögliches Falzergebnis hat eine Falzvorbereitung nach den allgemeinen Richtwerten zu erfolgen.

Verarbeitungshinweise:

Eine einwandfreie Planlage des Bedruckstoffs ist bei einer relativen Feuchte zwischen 45 % bis 55 % und einer Temperatur von 20° bis 23 °C im Stapel gewährleistet. Vergleichbare klimatische Bedingungen im Drucksaal werden empfohlen. Der Bedruckstoff sollte so lange wie möglich in der Originalverpackung verbleiben. Extreme Feuchtigkeits- oder Temperaturschwankungen sind zu vermeiden.