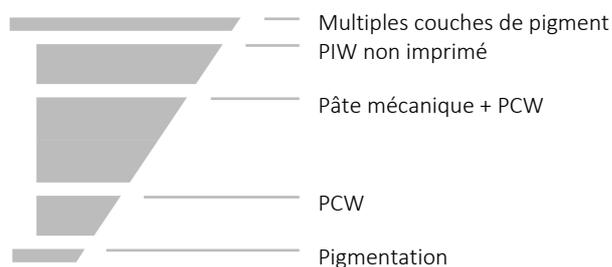


1 Structure de carton



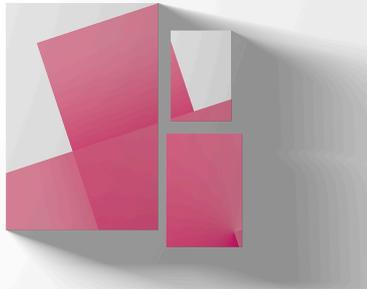
	% du carton	+/- de % du carton
Fibre vierge	10	5
PIW	20	10
PCW	60	10
Couche de pigments	10	5
Total	100	

2 Spécifications techniques

Grammage	Epaisseur	Rigidité				
		L&W 5° sm	L&W 5° st	L&W 5°	Taber 15° sm	Taber 15° st
g/m ²	µm	mNm	mNm	$\sqrt[3]{(md \times cd)}$	mNm	mNm
250	310	13.2	5.7	8.7	7.3	3.2
280	350	19.2	8.0	12.4	10.4	4.3
300	380	24.0	10.0	15.5	12.6	5.3
320	410	30.5	12.3	19.4	16.0	6.5
350	450	39.2	15.7	24.8	20.1	8.0
380	495	51.2	19.9	31.9	26.2	10.1
400	525	59.2	22.7	36.7	30.3	11.6
420	545	66.7	25.5	41.2	33.3	12.7
450	580	77.7	29.6	48.0	38.8	14.8
500	640	97.2	37.0	60.0	46.3	17.6
550	715	116.5	44.4	71.9	55.5	21.1

Propriété	Valeur	Tolérance	Test
Blancheur recto (% Elrepho)	80	- 1	ISO 2470-2
Grammage (g/m ²)		+/- 2%	EN ISO 536
Epaisseur (µm)		+/- 5%, > 350 g/m ² +/- 3%	EN 20534
Rigidité (mNm)		- 15% ¹	DIN 53121
Température contrôlée	23°C	+/- 1°C	EN ISO 186
	50%	+/- 2% hr	
Recyclabilité	confirmée	au sens de la norme	EN 13430
Biodégradabilité	confirmée	au sens de la norme	EN 13432

¹Tolérance : -15% de la rigidité cible. Cette règle vaut pour 100% des valeurs mesurées. Les valeurs mesurées sont calculées via une moyenne de 5 mesures par feuille, effectuées des 2 côtés de la feuille. La moyenne qui en résulte est la rigidité de la feuille. Les rigidités L&W 5° sont des valeurs fermes, les rigidités Taber des valeurs indicatives.
Toutes les spécifications techniques sont susceptibles d'être modifiées.



Grafopak - le multi-talent pour l'Europe du Sud-Est - séduit par sa bonne imprimabilité et sa qualité constante, assurant ainsi la meilleure performance de conversion. Produit dans l'usine slovène de Količevo, des délais courts vers l'Europe du Sud-Est sont garantis.

Blancheur

recto

80 %

1 Qualités

- grande rigidité
- bonne imprimabilité
- qualité constante et stable

2 Applications*

- Aliments secs
- Aliments congelés (emballage secondaire)
- Aliments surgelés
- Fruits et Légumes
- Boissons (emballage secondaire)
- Emballages prêt-à-vendre

3 Certificats de l'usine

Certificats téléchargeables

Gestion forestière

FSC® [TUVDC-COC-100867-F](#)

FSC® [TUVDC-CW-100867-F](#)

PEFC™ [DC-COC-000867](#)

Gestion de l'hygiène [EN 15593 \(HACCP\)](#)

Gestion de la qualité [ISO 9001](#)

4 Informations de l'usine

L'usine Količevo (Slovénie) offre les avantages suivants:

- machine à carton disposant d'un mode "swing"
- production flexible de cartons à fibres vierges, à fibres recyclées et de liner
- précurseur dans l'innovation de produits
- équipe de production expérimentée et innovatrice, support technique professionnel
- emplacement stratégique favorable pour les marchés de l'Europe de l'Ouest, de l'Est et du Sud
- délais de livraison courts et service flexible garantis

5 Recommandations en matière de stockage

Conditions	température	humidité relative
Standards sans poussière	max 40°C	25-80%
Favorables sans poussière, climatisé	20-25°C	40-55%

A stocker dans l'emballage original non endommagé

6 Acclimatation

Différence de température palette – salle d'impression 20 °C	Période d'acclimatation avant déballage (en heures)		
5°C	10	11	12
10°C	20	22	24
15°C	30	34	35
20°C	40	46	50
Volume de palette en m³	0.7	1.0	1.4

L'emballage doit être enlevé juste avant l'impression.

Climat optimisé de traitement : 22-23°C, 50-52% r. H.

*recommandation générale pour les applications finales; seule la déclaration de conformité émise par MM Board & Paper pour chaque qualité de carton est juridiquement contraignante

Si vous êtes intéressé par Grafopak ou pour tout renseignement complémentaire, veuillez contacter

marketing-boardpaper@mm.group

www.mm-boardpaper.com

[General Terms of Trade](#)