



# ISPIRA

**descripción** Papeles y cartulinas ecológicos ECF certificados FSC. El acabado especialmente suave de la superficie, en ambas caras, concede un efecto agradable y asegura un buen rendimiento en la impresión. El gramaje de 120 g solo tiene acabado de superficie en una cara. Disponibles en cinco tonalidades (cuatro tintados en masa).

**serie**

tamaño	grano	gramaje			
72x102	LG	120	150	250	360

**características técnicas**  
estándar/instrumento  
unidad de medida

gramaje	espesor	rigidez Taber 15°		lisura
ISO 536	ISO 534	ISO 2493		ISO 8791-2
g/m <sup>2</sup>	µm	mN		ml/min
		long±10%	trans±10%	
120 ± 3 %	130	15	8	80 ± 30*
150 ± 4 %	165	28	15	80 ± 30
250 ± 5 %	270	110	50	80 ± 30
360 ± 5 %	370	380	150	80 ± 30

Brillo (col. Purezza) - ISO 2470 (R457) - 112 % ± 2

Humedad relativa 50% ± 5

\* Cara estucada

**características ecológicas**



ELEMENTAL  
CHLORINE  
FREE  
GUARANTEED



**notas** Debido a su naturaleza, este papel es particularmente sensible a variaciones higrométricas. Las condiciones óptimas para el entorno de almacenamiento y uso de este producto son: temperaturas entre 17-23°C (63-73°F) y humedad relativa 50% ± 5.

El producto es completamente biodegradable y reciclable.

Fabricaciones especiales disponibles a demanda.



Sobres disponibles en existencias.

La empresa se reserva el derecho de modificar las características técnicas del producto en función de la demanda del mercado.



Ficha técnica del producto TAC/2S7  
Actualización 01/2010  
Revisión nº 06

Los papeles y las cartulinas Ispira son idóneos para packaging, impresión comercial, encartes y folletos, y para aquellos casos en que requieran un tacto especial y un diseño futurista.

aplicaciones

Se puede utilizar sin problemas con los principales sistemas de impresión: offset, relieve en seco, estampación en caliente, termografía y serigrafía. El uso de tecnología digital, como la xerografía y la inyección de tinta, debe evaluarse previamente para verificar la eficacia. La superficie se caracteriza por una baja microporosidad y, por tanto, las tintas no se secan por absorción del vehículo. Para la polimerización en la impresión offset sobre hojas, se emplea la oxidación, por tanto, es necesario utilizar tintas oxidativas. También se obtiene un resultado excelente con tintas de secado UV. En serigrafía se recomienda el uso de tinta para superficies plásticas. Además, es esencial controlar todas las variables del proceso de impresión, en concreto, el repelente al líquido, que se debe utilizar en dosis mínimas. El proceso antimaculatura es útil siempre que se precisen entregas de pilas pequeñas. Los tiempos de secado dependen de la carga de tinta y de si se han asegurado las variables del proceso. Estos tiempos pueden oscilar entre 6 y 8 horas hasta 12. Las condiciones de almacenamiento más importantes para el papel Ispira son:

recomendaciones  
para la impresión

- Guarde las hojas en su embalaje original hasta el momento de su utilización.
- Vuelva a cerrar el paquete con cuidado si solo ha utilizado una parte del contenido.
- Almacene el papel a una temperatura y una humedad constantes: 17-23°C y 45-55% rH.
- No apile los paquetes a más de 90 cm de altura. No apile palets.
- Antes de imprimir, airee el papel por las cuatro esquinas.

Los resultados son buenos en todos los principales procesos de conversión: corte, troquelado, hendido, plegado, contracolado y forrado (gramaje de 120 g/m<sup>2</sup>). Gracias a que el acabado especial de Ispira reduce enormemente la microporosidad de la superficie, el papel es inerte a los adhesivos termofusibles que se suelen utilizar para los folletos. Para superar esta característica, se recomienda el uso de adhesivos poliuretano (PUR) que garantiza la unión óptima entre la cubierta y los pliegos, así como una gran elasticidad al abrir el folleto. El laminado plástico y el barnizado deben evaluarse previamente. El barnizado estucado con una máquina offset es absorbido casi por completo y, por tanto, no mejora el brillo ni la protección. Así pues, se recomienda utilizar barnices acrílicos o de secado UV. El acabado especialmente liso de la superficie puede ocasionar pequeños defectos al aplicar laminado plástico debido a la adhesión incompleta de la película al sustrato.

recomendaciones  
para la conversión