

TWILL

Product Description

Twill is a feltmarked paper with a linear structure on both sides, produced with FSC pulps from certified and controlled sources.

It is available in 10 colours, 8 grammages and matching envelopes.

Technical Data

THE FOLLOWING DATA REFER TO TWILL WHITE

	Method		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360
Caliper	ISO 534	µm	5%	155	186	255	290	346	429	515
Bulk	ISO 534			1,55	1,55	1,5	1,45	1,44	1,43	1,43
Whiteness (CIE)	ISO 11475	%	3	98	98	98	98	98	98	98
Opacity	ISO 2471	%	>	86	90					
Stiffness L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	90/40 (15°/15)	140/60 (15°/15)	45/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	220/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)
Moisture content	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

THE FOLLOWING DATA REFER TO TWILL BRIGHT WHITE

	Method		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360	400
Caliper	ISO 534	µm	5%	155	186	255	290	346	429	515	572
Bulk	ISO 534			1,55	1,55	1,5	1,45	1,44	1,43	1,43	1,43
Whiteness (CIE)	ISO 11475	%	3	125	125	125	125	125	125	125	125
Opacity	ISO 2471	%	>	86	90						
Stiffness L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	90/40 (15°/15)	140/60 (15°/15)	45/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	220/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)	550/240 (15°/50)
Moisture content	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

THE FOLLOWING DATA REFER TO TWILL IVORY, CHAMOIS, OCHRE AND RED

	Method		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360	400
Caliper	ISO 534	µm	5%	155	186	255	290	346	429	515	572
Bulk	ISO 534			1,55	1,55	1,5	1,45	1,44	1,43	1,43	1,43
Opacity	ISO 2471	%	3	89							
Stiffness L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	90/40 (15°/15)	140/60 (15°/15)	45/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	220/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)	550/240 (15°/50)
Moisture content	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

TWILL

THE FOLLOWING DATA REFER TO TWILL INDIGO, AUBERGINE, GREEN AND BLACK

	Method		+/-	120 g/m ²	240 g/m ²	360 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	120	240	360
Caliper	ISO 534	µm	5%	192	360	529
Bulk	ISO 534			1,6	1,5	1,47
Stiffness L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	160/70 (15°/15)	150/60 (15°/50)	480/200 (15°/50)
Moisture content	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5

Special makings are available upon request.



Mixed Sources
Product group from well-managed
forests and other controlled sources
www.fsc.org Cert no. S65-COC-2038
© 1996 Forest Stewardship Council

Twill conforms to ISO 9706 requirements for permanence and is suitable for archival use or applications requiring "Acid Free" paper. It is fully biodegradable and recyclable.

Printing and finishing recommendations

Inks: To ensure good drying, Twill papers should be printed with oxidizing inks, preferably new and undiluted. The drying process can be slightly accelerated by adding extra desiccant.

Blankets: For a good graphic impression, use compressible blankets.

Screens: For the offset printing process a screen value of 150-163 lpi is recommended. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

Drying Time: Make small sheet pallets and allow at least 24 hours drying time after printing.

Finishing: Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction.

Printability and Runnability: Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, laminating and UV varnishing is possible.

Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard	UNI EN ISO 9001
Environmental Management Standard	UNI EN ISO 14001
Occupational Health and Safety Management Standard	OHSAS 18001

TWILL FLUX

Product Description

Twill is a feltmarked paper with a linear structure on both sides, produced with FSC pulps from certified and controlled sources. The Flux technology enhances the printing results with bright colours and improved image definition.

It is available in 3 grammages.

Technical Data

	Method		+/-	140 g/m ²	260 g/m ²	320 g/m ²
Basis weight	ISO 536	g/m ²	5%	140	260	320
Caliper	ISO 534	µm	5%	200	360	416
Bulk	ISO 534			1,43	1,38	1,3
Whiteness (CIE)	ISO 11475	%	3	115	115	115
Stiffness L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	210/100 (15°/15)	140/70 (15°/50)	240/110 (15°/50)
Moisture content	ISO 287	%	1	6	6	6

Special makings are available upon request.



Mixed Sources
 Product group from well-managed
 forests and other controlled sources
www.fsc.org Cert no. SGS-COC-003440
 © 1996 Forest Stewardship Council

Twill Flux conforms to ISO 9706 requirements for permanence and is suitable for archival use or applications requiring "Acid Free" paper. It is biodegradable and recyclable.

Printing and finishing recommendation

Inks: Preferably oxidizing inks, new and undiluted to ensure quick and good drying.

Blankets: For a good graphic impression, use compressible blankets.

Screens: For the offset printing process a screen value of 150-163 lpi is recommended. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

Drying Time: Make small sheet pallets and allow at least 24 hours drying time after printing.

Finishing: Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction.

Printability and Runnability: Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, laminating and UV varnishing is possible.

Mill accreditations (Crusinallo VB-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

TWILL

Descrizione Prodotto

Carte e cartoncini, caratterizzati da una feltromarcatura a linee su entrambi i lati, prodotti con cellulosa FSC proveniente da foreste certificate e controllate.

Disponibili in 10 colori, 8 grammature e buste coordinate.

Caratteristiche Tecniche

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A TWILL BIANCO

	Metodo		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360
Spessore	ISO 534	µm	5%	155	186	255	290	346	429	515
Mano	ISO 534			1,55	1,55	1,5	1,45	1,44	1,43	1,43
Bianco (CIE)	ISO 11475	%	3	98	98	98	98	98	98	98
Opacità	ISO 2471	%	>	86	90					
Rigidità L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	90/40 (15°/15)	140/60 (15°/15)	45/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	220/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)
Umidità assoluta	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A TWILL BIANCO BRILLANTE

	Metodo		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360	400
Spessore	ISO 534	µm	5%	155	186	255	290	346	429	515	572
Mano	ISO 534			1,55	1,55	1,5	1,45	1,44	1,43	1,43	1,43
Bianco (CIE)	ISO 11475	%	3	125	125	125	125	125	125	125	125
Opacità	ISO 2471	%	>	86	90						
Rigidità L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	90/40 (15°/15)	140/60 (15°/15)	45/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	220/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)	550/240 (15°/50)
Umidità assoluta	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A TWILL AVORIO, CAMOSCIO, OCRA E ROSSO

	Metodo		+/-	100 g/m ²	120 g/m ²	170 g/m ²	200 g/m ²	240 g/m ²	300 g/m ²	360 g/m ²	400 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	100	120	170	200	240	300	360	400
Spessore	ISO 534	µm	5%	155	186	255	290	346	429	515	572
Mano	ISO 534			1,55	1,55	1,5	1,45	1,44	1,43	1,43	1,43
Opacità	ISO 2471	%	3	89							
Rigidità L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	90/40 (15°/15)	140/60 (15°/15)	45/20 (15°/50)	80/35 (15°/50)	110/50 (15°/50)	220/110 (15°/50)	380/170 (15°/50)	550/240 (15°/50)
Umidità assoluta	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5

TWILL

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A TWILL INDACO, MELANZANA, VERDE E NERO

	Metodo		+/-	120 g/m ²	240 g/m ²	360 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	120	240	360
Spessore	ISO 534	µm	5%	192	360	529
Mano	ISO 534			1,6	1,5	1,47
Rigidità L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	160/70 (15°/15)	150/60 (15°/50)	480/200 (15°/50)
Umidità assoluta	ISO 287	%	1	6,5	6,5	6,5

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Mixed Sources
Product group from well-managed
forests and other controlled sources
www.fsc.org Cert no. SCS-COC-2038
© 1996 Forest Stewardship Council

Twill è conforme alla normativa Carta per Documenti ISO 9706 (resistenza all'invecchiamento) ed è adatta per archiviazione o applicazioni richiedenti carta Acid Free. E' completamente biodegradabile e riciclabile.

Indicazioni per la stampa e la trasformazione

Inchiostri: Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Twill con inchiostri ossidativi, preferibilmente nuovi e non diluiti. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare.

Caucciù: Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

Lineatura: Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150-163 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

Tempo di asciugatura: Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.

Cordonatura: La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

Stampabilità e Lavorabilità: Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.

Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italia)

Sistema di Gestione per la Qualità	UNI EN ISO 9001
Sistema di Gestione Ambientale	UNI EN ISO 14001
Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza	OHSAS 18001

TWILL FLUX

Descrizione Prodotto

Carte e cartoncini feltromarcati a linee su entrambi i lati con trattamento superficiale e prodotti con cellulosa FSC proveniente da foreste certificate e controllate. La tecnologia Flux garantisce una resa di stampa di qualità superiore con colori più brillanti e immagini più definite.

Disponibili in 3 grammature.

Caratteristiche Tecniche

	Metodo		+/-	140 g/m ²	260 g/m ²	320 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	140	260	320
Spessore	ISO 534	µm	5%	200	360	416
Mano	ISO 534			1,43	1,38	1,3
Bianco (CIE)	ISO 11475	%	3	115	115	115
Rigidità L/T	ISO 2493	mN MD/CD	>	210/100 (15°/15)	140/70 (15°/50)	240/110 (15°/50)
Umidità assoluta	ISO 287	%	1	6	6	6

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Mixed Sources
Product group from well-managed
forests and other controlled sources
www.fsc.org Cert no. SGS-COC-08340
© 1996 Forest Stewardship Council

Twill Flux è conforme alla normativa Carta per Documenti ISO 9706 (resistenza all'invecchiamento) ed è adatta per archiviazione o applicazioni richiedenti carta Acid Free. E' biodegradabile e riciclabile.

Indicazioni per la stampa e la trasformazione

Inchiostri: Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare Twill Flux con inchiostri ossidativi, preferibilmente nuovi e non diluiti.

Caucciù: Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

Lineatura: Per il processo di stampa offset tradizionale, si consiglia una retinatura da 150-163 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

Tempo di asciugatura: Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.

Cordonatura: La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

Stampabilità e Lavorabilità: Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.

Certificazioni di Sistema (Crusinallo VB-Italia)

Sistema di Gestione per la Qualità

UNI EN ISO 9001

Sistema di Gestione Ambientale

UNI EN ISO 14001