

## SHIRO ALGA CARTA

### Product Description

Shiro Alga Carta is the ecological paper made from algae, which would otherwise clog up fragile marine areas, combined with FSC® pulp.

The emissions generated during production of this eco-friendly paper are fully offset through Carbon Credits used to finance activities that can absorb CO<sub>2</sub> in the atmosphere.

It is available in 2 colours, 7 grammages and matching envelopes.

*Shiro Alga Carta and the production process are patented.*

### Technical Data

|                                 | Method     |                    | +/- | 90<br>g/m <sup>2</sup> | 120<br>g/m <sup>2</sup> | 160<br>g/m <sup>2</sup> | 200<br>g/m <sup>2</sup> | 250<br>g/m <sup>2</sup> | 300<br>g/m <sup>2</sup> | 350<br>g/m <sup>2</sup> |
|---------------------------------|------------|--------------------|-----|------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>Basis weight</b>             | ISO 536    | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 90                     | 120                     | 160                     | 200                     | 250                     | 300                     | 350                     |
| <b>Thickness</b>                | ISO 534    | µm                 | 5%  | 108                    | 140                     | 178                     | 215                     | 268                     | 322                     | 385                     |
| <b>Bulk</b>                     | ISO 534    | cm <sup>2</sup> /g | -   | 1,20                   | 1,17                    | 1,11                    | 1,08                    | 1,07                    | 1,07                    | 1,10                    |
| <b>CIE Whiteness*</b>           | ISO 11475  | %                  | 3   | 122                    | 122                     | 122                     | 122                     | 122                     | 122                     | 122                     |
| <b>Roughness<br/>(Bendtsen)</b> | ISO 8791-2 | ml/min             | 50  | 220                    | 220                     | 220                     | 220                     | 220                     | 220                     | 220                     |
| <b>Opacity</b>                  | ISO 2471   | %                  | >   | 93                     | 95                      | -                       | -                       | -                       | -                       | -                       |
| <b>Moisture<br/>content</b>     | ISO 287    | %                  | 1,0 | 6,3                    | 6,5                     | 6,7                     | 6,9                     | 7,0                     | 7,0                     | 7,0                     |

\* Refers to White shade.

NB. At times slight differences may occur in paper shade and look as a result of the use of natural raw materials.

Special makings are available upon request.



RECYCLABLE



BIODEGRADABLE



SEAWEEDS



ELEMENTAL  
CHLORINE  
FREE



ACID



LONG-LIFE  
ISO 9706



SAFETY TOYS



REACH  
COMPLIANT



The mark of  
responsible forestry



Paper compensated through  
a renewable energy project  
in Turkey

2019 | WWW-38-KER

## SHIRO ALGA CARTA

### Printing and finishing recommendations

**Inks:** To ensure good drying, Shiro papers should be printed with fresh or semi-fresh 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 lpi is recommended. For dry offset printing this can be slightly higher, for example 200 lpi. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

**Drying Time:** Allow 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.

**Note:** Due to its hygroscopic nature, paper can show curl issues if not conditioned properly. To avoid any issue, we recommend to store the paper closed in its original wrap inside the printing area for at least 24-48 hours. After this conditioning time, the wrapping can be open and the paper can be utilized.

Please contact our technical department for further suggestions.

### 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

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

EMAS

**We care about the environment:** [www.favini.com/en/sustainability-channel](http://www.favini.com/en/sustainability-channel)

## SHIRO ALGA CARTA

### Descrizione Prodotto

Shiro Alga Carta utilizza le alghe in eccesso, provenienti da ambienti lagunari a rischio, combinate con fibre FSC®. Grazie a un'azione di Carbon Offset, le emissioni generate per produrre questa carta ecologica sono interamente compensate da Carbon Credit acquisiti per finanziare attività volte a migliorare l'ambiente in grado di assorbire la CO<sub>2</sub> nell'atmosfera.

Disponibile in 2 colori, 7 grammature. Buste coordinate.

*Shiro Alga Carta è protetta da brevetto sia di prodotto che di processo produttivo.*

### Caratteristiche Tecniche

|                              | Metodo     |                    | +/- | 90<br>g/m <sup>2</sup> | 120<br>g/m <sup>2</sup> | 160<br>g/m <sup>2</sup> | 200<br>g/m <sup>2</sup> | 250<br>g/m <sup>2</sup> | 300<br>g/m <sup>2</sup> | 350<br>g/m <sup>2</sup> |
|------------------------------|------------|--------------------|-----|------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>Grammatura</b>            | ISO 536    | g/m <sup>2</sup>   | 5%  | 90                     | 120                     | 160                     | 200                     | 250                     | 300                     | 350                     |
| <b>Spessore</b>              | ISO 534    | µm                 | 5%  | 108                    | 140                     | 178                     | 215                     | 268                     | 322                     | 385                     |
| <b>Mano</b>                  | ISO 534    | cm <sup>2</sup> /g | -   | 1,20                   | 1,17                    | 1,11                    | 1,08                    | 1,07                    | 1,07                    | 1,10                    |
| <b>Bianco CIE</b>            | ISO 11475  | %                  | 3   | 122                    | 122                     | 122                     | 122                     | 122                     | 122                     | 122                     |
| <b>Lisciatura (Bendtsen)</b> | ISO 8791-2 | ml/min             | 50  | 220                    | 220                     | 220                     | 220                     | 220                     | 220                     | 220                     |
| <b>Opacità</b>               | ISO 2471   | %                  | >   | 93                     | 95                      | -                       | -                       | -                       | -                       | -                       |
| <b>Umidità assoluta</b>      | ISO 287    | %                  | 1,0 | 6,3                    | 6,5                     | 6,7                     | 6,9                     | 7,0                     | 7,0                     | 7,0                     |

\* Valori riferiti al colore Bianco.

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità e nell'aspetto per l'utilizzo di materie prime naturali.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Carta compensata tramite un progetto di produzione di energia da fonti rinnovabili in Turchia

2019 | WWW-38-KER

## SHIRO ALGA CARTA

### Indicazioni per la stampa e la trasformazione

**Inchiostri:** Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Shiro con inchiostri freschi o semi-freschi, 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 lpi. Per la stampa offset a secco, tale valore può essere ancora più elevato, ad esempio 200 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.

**Note:** Data la natura igroscopica della carta, al fine di evitare problemi di imbarcamento si raccomanda di condizionare la carta tenendo il bancale chiuso nel suo imballo all'interno dell'area di stampa per circa 24-48 ore, a seguito delle quali l'involucro potrà essere aperto e la carta lavorata.

Il dipartimento tecnico di Favini è a disposizione per ulteriori suggerimenti.

### Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italy)

Sistema di Gestione per la Qualità

Sistema di Gestione Ambientale

Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza

Regolamento CE 1221/2009

UNI EN ISO 9001

UNI EN ISO 14001

OHSAS 18001

EMAS

**Il nostro impegno verso l'ambiente:** [www.favini.com/sustainability-channel](http://www.favini.com/sustainability-channel)