

## BINDAKOTE

### Product Description

Bindakote is the original brand of prestigious cast coated papers and boards. Super smooth and mirror gloss surface, excellent stiffness and bulk, specific qualities for labelling, high colour integrity and market leading drying properties make Bindakote the right choice for all sophisticated printing and converting processes.

Now available with options of Bindakote Ice White 50% recycled and Bindakote Digital certified for digital printing on HP Indigo.

Bindakote it is available in a wide range of grammages and Bindakote Colours is a unique range of brilliant colours, pearl and soft metal shades plus black on black and blue on black, for all creative printing and packaging ideas.

### Technical Data

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE WRAP (wet strength for wet labelling and refundable bottles)

	Method		+/-	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80	90
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	92	104
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	25	25
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	83	83
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	90	90
<b>WET Tensile Strength MD</b>	ISO 3781	KN/m	>	0,9	0,9
<b>Cobb 120"</b>	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	22	22
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	100	150
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50	75

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE COVER A.C. (moisture resistant for dry labelling)

	Method		+/-	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>	100 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80	90	100	120
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	92	104	118	145
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2	1,2	1,2
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	25	25	25	25
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	83	83	83	83
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	90	90	90	90
<b>Cobb 120"</b>	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	20	20	20	20
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	100	150	210	390
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50	75	105	185

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE COVER WHITE (1/side coated)

	Method		+/-	180 g/m <sup>2</sup>	215 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	275 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	180	215	250	275	300	350
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	220	270	315	355	387	450
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45	45	45	45
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	83	83	83	83	83	83
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	90	90	90	90	90	90
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50	90	140	180	240	400
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	25	45	70	90	120	200

## BINDAKOTE

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE COVER BILUCIDO 2/side coated

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250	300	350
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	255	315	365
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,0	1,0	1,0
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	83	83	83
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	90	90	90
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	120	220	350
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	60	110	175

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE ICE WHITE

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup> BILUCIDO	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250	250	300	350
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	315	255	387	450
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,3	1	1,3	1,3
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45	45
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	84	84	84	84
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	111	111	111	111
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140	120	240	400
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	70	60	120	200

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE ICE WHITE LABEL

	Method		+/-	80 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	92
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	25
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	84
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	111
<b>WET Tensile Strength MD</b>	ISO 3781	KN/m	>	0,9
<b>Cobb 120"</b>	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	22
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	100
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE FOLDING BOARD

	Method		+/-	300 g/m <sup>2</sup>	325 g/m <sup>2</sup>	400 g/m <sup>2</sup>	480 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	300	325	400	480
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	387	429	450	550
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,3	1,3	1,1	1,1
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45	45
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	80	80	80	80
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	80	80	80	80
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	240	320	500	750
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	120	160	250	375

## BINDAKOTE

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE ICE WHITE RECYCLED 50%

	Method		+/-	280 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>	450 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	280	350	450
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	300	385	495
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,1	1,1
<b>Gloss 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45
<b>ISO Brightness</b>	ISO 2470	%	2	84	84	84
<b>CIE Whiteness</b>	ISO 11475	%	7	111	111	111
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140	230	480
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	40	115	240

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE COLOURS

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	293
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	70

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE BLUE ON BLACK

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	293
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	70

THE FOLLOWING DATA REFERS TO BINDAKOTE BLACK ON BLACK

	Method		+/-	115 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Basis weight</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	115	250	350
<b>Caliper</b>	ISO 534	µm	5%	120	293	420
<b>Bulk</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2	1,2
<b>Moisture Content</b>	ISO 287	%	1	5	5	5
<b>L&amp;W Stiffness MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	210	140	400
<b>L&amp;W Stiffness CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	105,0	70	200

Special makings are available upon request.



## BINDAKOTE

### Printing and finishing recommendations

**Printing job preparation:** Bindakote is produced to be dimensionally stable at 50 % U.R. 21-23 °C. Care should be taken to avoid extremes of humidity and temperature, in the print room. Keep in mill wrappers for as long as possible and protect from extremes of hot and cold.

**Offset Litho:** This is the most popular process for the printing of Bindakote. In addition to giving you excellent print quality, Bindakote runs cleanly on press. In our experience best results are obtained by using: minimum quantity of ink, minimum printing pressure, minimum dampening solution and transparent inks so that the gloss of the Bindakote surface is preserved. Dampening solution is advisable to keep the PH buffered and not to go below 5. It is recommended to use isopropyl alcohol in the standard quantity.

**Gravure and Flexography:** These methods of printing rely on surface smoothness, which is vital if good printing quality is to be achieved. Bindakote's ultra smooth surface will give you superb results. Flexography is especially popular for printing self-adhesive labels.

**Letterpress:** Used extensively for the printing self-adhesive constructions, the compressibility inherent in Bindakote makes it ideally suited to the letterpress process. Keep cylinder pressures light especially when printing the reverse side.

**Screen-printing:** Bindakote's polished surface offers an ideal platform for silkscreen printing.

**Digital printing:** Bindakote Cover 215 gsm and 250 gsm has been certified for hp indigo by RIT, USA. Extensive tests proved that Bindakote has excellent performance in dry toner printing machines.

**Inks:** Inks normally used for coated papers can also be used for Bindakote thanks to its microporous absorbant surface. Exceptions are bright, metallic and pearly colours, whose surfaces have lost their absorption properties due to the significant quantity of pigment used. In these cases the use of totally oxidizing inks such as those for plastic films or U.V. inks are recommended.

**Matt Inks:** these are inks, which by obstructing the passage of light inhibit the surface gloss thereby achieving special effects. They can be used in all circumstances.

**Metallic Inks:** These inks require certain precautions. These are inks that on Bindakote enhance gloss and coverage since the metallic pigments of which they consist are evenly spread on the smooth surface.

**U.V. Inks:** can be used on Bindakote without any problems. These inks have a photo sensitive polymer as their base which, when exposed to Ultra Violet rays polymerizes and dried quickly.

**Foil blocking:** The surface smoothness makes Bindakote very responsive to foil blocking and stamping.

**Thermography:** The heat generated during normal processing should have no adverse effects on Bindakote so it makes an excellent choice for this conversion method.

**Varnishing:** The glossy surface of Bindakote does not require varnishing. Varnishing is performed in all those cases where the surface needs to be protected in preparation for subsequent applications.

U.V. varnish should be selected with care so as to obtain the same performance both on the printed and unprinted areas. This is an increasingly popular varnishing system with Bindakote, the final gloss effect will be produced by the varnish.

**Film lamination:** You'll get good results with all plastic films: cellulose acetate, polypropylene, PVC etc. This process produces high quality results. Before laminating the main precaution is to eliminate any drying powder during the printing process.

**Gluing:** Bindakote doesn't need particular glues.

**Embossing:** The surface of Bindakote is flexible and extensible so go ahead and use the full range of embossing and die stamping techniques. The surface is resistant to cracking and dies varying depths can be used successfully.

**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.

## BINDAKOTE

### **Mill accreditations (Crusinallo VB-Italy)**

Corporate Quality Management Standard  
Environmental Management Standard  
Occupational Health and Safety Management Standard  
Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

UNI EN ISO 9001  
UNI EN ISO 14001  
OHSAS 18001  
EMAS

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

## BINDAKOTE

### Descrizione Prodotto

Bindakote, la storica gamma di carte e cartoncini mono e bipatinati cast coated di pregio. Superfici lucide a specchio, eccellenti caratteristiche di rigidità e volume, qualità specifiche per etichettatura, resa cromatica superiore e ottime proprietà di asciugatura: Bindakote è la scelta giusta per tutte le tecniche ricercate di stampa e di trasformazione per risultati sicuri di grandissimo effetto.

Ora sono disponibili le opzioni di Bindakote Ice White 50% recycled e Bindakote Digital certificata per la stampa digitale xerografica e su HP Indigo.

Bindakote è disponibile in un'ampia gamma di grammature. Bindakote Colours è una gamma unica di colori brillanti, perlati, satinati oro e argento e nero e blu lucido su base nera per realizzare idee creative di stampa e packaging di lusso.

### Caratteristiche Tecniche

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE WRAP

	Method		+/-	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80	90
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	92	104
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	25	25
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	83	83
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	90	90
<b>Carico di rottura a umido MD</b>	ISO 3781	KN/m	>	0,9	0,9
<b>Cobb 120"</b>	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	22	22
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	100	150
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50	75

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COVER A.C.

	Method		+/-	80 g/m <sup>2</sup>	90 g/m <sup>2</sup>	100 g/m <sup>2</sup>	120 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80	90	100	120
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	92	104	118	145
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2	1,2	1,2
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	25	25	25	25
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	83	83	83	83
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	90	90	90	90
<b>Cobb 120"</b>	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	20	20	20	20
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	100	150	210	390
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50	75	105	185

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COVER BIANCO (monopatinato)

	Method		+/-	180 g/m <sup>2</sup>	215 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	275 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	180	215	250	275	300	350
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	220	270	315	355	387	450
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45	45	45	45
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	83	83	83	83	83	83
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	90	90	90	90	90	90
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50	90	140	180	240	400
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	25	45	70	90	120	200

## BINDAKOTE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COVER BILUCIDO (bipatinato)

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250	300	350
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	255	315	365
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,0	1,0	1,0
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	83	83	83
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	90	90	90
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	120	220	350
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	60	110	175

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE ICE WHITE

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup> BILUCIDO	300 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250	250	300	350
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	315	255	387	450
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,3	1	1,3	1,3
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45	45
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	84	84	84	84
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	111	111	111	111
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140	120	240	400
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	70	60	120	200

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE ICE WHITE LABEL

	Method		+/-	80 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	80
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	92
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	25
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	84
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	111
<b>Carico di rottura a umido MD</b>	ISO 3781	KN/m	>	0,9
<b>Cobb 120"</b>	ISO 535	g/m <sup>2</sup>	2	22
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	100
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/10mm)</b>	ISO 2493	mN	>	50

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE FOLDING BOARD

	Method		+/-	300 g/m <sup>2</sup>	325 g/m <sup>2</sup>	400 g/m <sup>2</sup>	480 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	300	325	400	480
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	387	429	450	550
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,3	1,3	1,1	1,1
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45	45
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	80	80	80	80
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	80	80	80	80
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	240	320	500	750
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	120	160	250	375

## BINDAKOTE

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE ICE WHITE RECYCLED 50%

	Method		+/-	280 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>	450 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	280	350	450
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	300	385	495
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,1	1,1
<b>Lucido 20°</b>	ISO 2813	%	>	45	45	45
<b>Grado di bianco ISO</b>	ISO 2470	%	2	84	84	84
<b>Bianco CIE</b>	ISO 11475	%	7	111	111	111
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5,5	5,5	5,5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140	230	480
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	40	115	240

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE COLOURS

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	293
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	70

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE BLUE ON BLACK

	Method		+/-	250 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	250
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	293
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,2
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	140
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	70

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A BINDAKOTE BLACK ON BLACK

	Method		+/-	115 g/m <sup>2</sup>	250 g/m <sup>2</sup>	350 g/m <sup>2</sup>
<b>Grammatura</b>	ISO 536	g/m <sup>2</sup>	5%	115	250	350
<b>Spessore</b>	ISO 534	µm	5%	120	293	420
<b>Mano</b>	ISO 534	cm <sup>3</sup> /g	-	1,1	1,2	1,2
<b>Umidità assoluta</b>	ISO 287	%	1	5	5	5
<b>Rigidità L&amp;W MD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	210	140	400
<b>Rigidità L&amp;W CD (15°/50mm)</b>	ISO 2493	mN	>	105	70	200

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



## BINDAKOTE

### Indicazioni per la stampa e la trasformazione

**Preparazione:** Bindakote viene prodotto per avere la massima stabilità dimensionale a 50% RH/21-23°C. È necessario evitare l'umidità eccessiva e le temperature troppo alte o troppo basse. Conservatelo il più a lungo possibile nell'imballaggio originale.

**Stampa Offset:** È il sistema più usato per stampare Bindakote in fogli. Permette di ottenere risultati elevati sia in termini di stampa, sia di macchinabilità. La pressione di stampa deve essere sempre controllata e mantenuta inferiore a quella utilizzata per le carte patinate, così pure minima deve essere l'applicazione dell'acqua sulla lastra.

**Stampa Flessografica:** Questa tecnica è utilizzata principalmente per la stampa da bobina di etichette autoadesive ed esalta le caratteristiche di Bindakote.

**Stampa Tipografica:** Usata nell'ambito dei prodotti autoadesivi, Bindakote si presta ad essere stampata con questa tecnica per la sua comprimibilità. L'inchiostrazione e la pressione devono essere ridotte al minimo.

**Stampa serigrafica:** La superficie lucida di Bindakote offre una base ideale per la serigrafia.

**Stampa Digitale:** Bindakote Cover 215 e 250 g/m<sup>2</sup> sono stati certificati HP Indigo da RTI, USA. Numerosi test hanno dimostrato che Bindakote ha ottime prestazioni nella stampa dry toner.

**Inchiostri:** Inchiostri formulati per carte patinate standard, tranne per le tinte forti, i colori metallizzati e perlato, la cui superficie hanno una minor assorbenza a causa dell'elevata quantità di pigmento. In questi casi è consigliato l'uso di inchiostri ossidativi come quelli per film plastici.

**Inchiostri opachi:** La superficie lucida di Bindakote creerà un forte contrasto con le aree di stampa opaca.

**Inchiostri metallizzati:** Sono inchiostri che necessitano di alcuni accorgimenti. I pigmenti metallici di cui sono composti si dispongono sulla superficie liscia in modo uniforme e coprente, esaltando le caratteristiche di brillantezza.

**Inchiostri UV:** Possono essere utilizzati senza problemi. Sono inchiostri la cui base è un polimero fotosensibile che, esposto a raggi ultravioletti, polimerizza e quindi asciuga velocemente.

**Rilievo a secco e stampa a caldo:** Si ottengono buoni risultati con queste tecniche.

**Termografia:** il calore generato mediante la normale lavorazione non ha alcun effetto negativo su Bindakote.

**Verniciatura:** Non è necessario verniciare Bindakote per raggiungere un lucido supplementare. Tuttavia, per alcune applicazioni è possibile utilizzarla per una protezione extra.

È possibile anche utilizzare vernici UV: devono essere selezionate con attenzione al fine di ottenere un uguale rendimento sia sulle parti stampate che non.

**Accoppiatura:** Si ottengono buoni risultati con film plastici: cellulose acetate, polypropylene, PVC, ecc. Si raccomanda di tenere la carta pulita libera da particelle antiscartino spray.

**Colla:** Non è necessaria un particolare tipo di colla.

**Goffratura:** La superficie di Bindakote è flessibile ed estensibile, pertanto può essere goffrata. Si possono usare con successo stampi di varie profondità.

**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.

## BINDAKOTE

### **Certificazioni di Sistema (Crusinallo VB-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