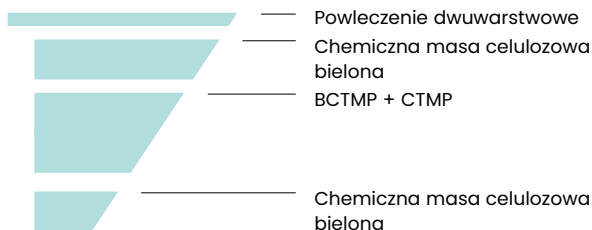


1. Struktura tektury



	% całej tektury	+/- w % całości
Włókna pierwotne	90	5
Powleczenie	10	5
Ogółem	100	

2. Specyfikacja techniczna

Gramatura	Grubość	Sztynność				Opór przy zginaniu		Wilgotność (bezwzględna) %
		Taber 15° md	Taber 15° cd	L&W 5° md	L&W 5° cd	L&W 15° md	L&W 15° cd	
g/m ²	µm	mNm	mNm	mNm	mNm	mN	mN	
190	320	7,7	3,9	13,9	7,0	160	80	7,8
205	350	10,1	5,1	18,2	9,2	210	105	7,8
220	385	12,5	6,2	22,7	11,3	260	130	7,8
235	425	16,0	7,7	28,7	14,0	330	160	8,0
245	440	17,8	8,5	32,2	15,3	370	175	8,0
255	470	20,5	10,2	37,0	18,3	425	210	8,0
270	500	24,3	11,6	44,0	20,9	505	240	8,2
280	520	27,0	13,1	48,8	23,5	560	270	8,2
305	570	35,0	16,1	63,1	29,2	725	335	8,4
330	620	44,9	19,8	80,9	35,6	930	410	8,4

3.

Właściwości	Wartość	Tolerancje	Norma
Białość góra (%)	91	+/- 1.0	ISO 2470-2
Białość spód (%)	> 70		ISO 2470-2
Gładkość PPS góra (µm)		≤ 1,3	PN-ISO 8791-4
Połysk (75°) (%)	> 40		ISO 8254-1
Rozwarstwienie Scott Bond (J/m²)	> 100		TAPPI 569 om -14
Wytrzymałość powierzchni na zrywanie (medium viscosity IGT oil) (m/s)	≥ 1,00		ISO 3783
Cobb 60 (góra) (g/m²)	< 55		ISO 535
Cobb 60 (spód) (g/m²)	< 70		ISO 535
Gramatura (g/m²)		+/- 4%	ISO 536
Grubość (µm)		+/- 4%; max. 20m	ISO 534
Sztynność (mNm)		-15% ¹	PN-ISO 2493
Wilgotność bezwzględna (%)		+/- 1%-units	PN-EN ISO 287
Warunki pomiaru	23°C	+/- 1°C	ISO 187
	50%	+/- 2% rh	
Zdatność do recyklingu	confirmed	w zakresie normy	EN 13430

¹Dopuszczalny: -15% docelowej sztywności. Tolerancje oparte są na pojedynczych pomiarach losowych arkuszy przy 95% poziomie ufności. Sztynność musi być zmierzona na obu stronach. Wartości Taber są wiążące, wartości L&W są poglądowe. Wszystkie powyższe wartości mogą podlegać zmianom technicznym.



ALASKA PLUS zapewnia wysoką wydajność produkcji opakowań dzięki doskonałej przerabialności podczas procesów: druku, wykrawania, bigowania, składania oraz klejenia. Jej zoptymalizowane parametry jakościowe pozwalają zarówno na produkcję najbardziej kreatywnych wzorów opakowań przy jednoczesnym zastosowaniu różnych technik druku, jak i opakowań, które umożliwią niezawodną pracę szybkobieżnych, automatycznych linii pakujących.

Białość

Góra

91 %

1. Właściwości

- Stała jakość
- Bardzo dobra sztywność
- Wysoka białość i gładkość powierzchni
- Doskonała jakość tłoczenia
- **Optymalny do kodowania laserowego**
- **Optymalny do kodowania atramentowego**

3. Certyfikaty zakładu

Certyfikaty do pobrania

Chain of Custody

Na specjalne życzenie nasze produkty są dostępne również z certyfikatami środowiskowymi FSC® lub PEFC.

FSC® (FSC®-C007894)

PEFC CU-PEFC-COC-837028

System zarządzania środowiskowego ISO 14001

Bezpieczeństwo Żywności ISO 22000

System zarządzania jakością ISO 9001

System zarządzania energią ISO 50001

System Zarządzania BHP ISO 45001

5. Rekomendacje dot. Przechowywanie

Warunki przechowywania	temperatura	względna
Korzystny bez kurzu, klimatyzowany	20-23°C	50-55%

Prosimy przechowywać w nieuszkodzonej oryginalnej folii.

2. Zastosowanie*

- Sucha żywność
- Czekolada i artykuły cukiernicze
- Napoje (opakowanie wtórne)
- Farmacja i Ochrona Zdrowia
- Kosmetyki i Higiena Osobista
- Tytoń
- Artykuły niespożywcze

4. Informacje na temat zakładu

MM Kwidzyn (Polska) oferuje:

- Najwyższej jakości tektury z włókien pierwotnych, papiery pakowe typu kraft oraz papiery kserograficzne i offsetowe
- Posiada trzy maszyny do produkcji tektury i papieru oraz w pełni zintegrowaną celulozownię
- Zapewnia stałą, wysoką jakość oferowanych produktów
- Doświadczony i innowacyjny zespół produkcyjny oraz profesjonalne wsparcie techniczne

6. Aklimatyzacja

Różnica temperatur palety w odniesieniu do drukarni 20°C	Czas w drukarni przed rozpakowaniem w godzinach		
5°C			
10°C	10	11	12
15°C	20	22	24
20°C	30	34	35
Wolumen palety w m³	40	46	50
	0.7	1.0	1.4

Po aklimatyzacji, folię usuwaj bezpośrednio przed drukowaniem. Optymalne warunki: 22-23°C, RH 50-52%

*Jest to ogólna rekomendacja do zastosowania końcowego; prawnie wiążące są tylko deklaracje zgodności oraz oświadczenie sensoryczne wydane przez MM Board and Paper dla każdego typu tektury indywidualnie