



La nueva estrella en papeles sintéticos

PetraPaper, es un nuevo tipo de papel sintético compuesto por un 70/80% de polvo de piedra caliza común (Carbonato Cálcico) y un 20/30% de Polietileno.

El Carbonato Cálcico es una sustancia natural de las más abundantes en el planeta. El papel de pedra, es un papel **sin fibras de árboles, 100% resistente al agua y al aceite y más resistente a la rotura que el papel de celulosa.**

Es totalmente compatible con la impresión offset convencional, offset waterless, serigrafía, flexografía, huecograbado e impresión digital a baja temperatura (toner líquido). Apto para acabados barniz UVI brillante, mate e incluso con texturas. **No admite impresión laser/digital por encima de los 100°C.**

Un soporte excepcional y novedoso para todo tipo de aplicaciones gráficas, como: bolsas comerciales, carteles, etiquetado de productos, libros, libretas, mapas, planos, cartas náuticas, revistas, catálogos, packaging, productos infantiles, papel de pared, manteles o cartas de menú...

Sencillamente, inmejorable

Encuentra
el equilibrio
perfecto

Calidad ecológica



Ecológico

Reciclable, fotodegradable y sin PVC



Resistente

a la rotura y rasgado



Impermeable

a prueba de agua,
de aceite y de grasa

Información producto

S-ECO (RP): 80% CaCO ₃ + 20% PE (Extrusión)		
Micras (μ)	Densidad Tn/m ₃	gsm
140	1,2	168
160	1,2	192
180	1,2	216
200	1,2	240

S-BOARD (RB): 70% CaCO ₃ + 30% PE (Compresión)		
Micras (μ)	Densidad Tn/m ₃	gsm
250	1,5	375
300	1,5	450
350	1,5	525
400	1,5	600

The manufacturer of the material reserves the right to change technical specifications without notice

Formatos disponibles en stock: SRA3+ y 711x1020mm

Por favor contacte para otros formatos o medidas especiales



Cradle to Cradle Certified™ es una de las certificaciones ecológicas más rigurosas que existen y premia a aquellos productos que han sido concebidos y diseñados de forma ecológicamente inteligente.

Cradle to Cradle Certified™ is a certification mark licensed by the Cradle to Cradle Products Innovation Institute

Calidad ecológica
El equilibrio
perfecto





Recomendaciones de impresión

S-ECO (RP) = PetraPaper C2S (estucado dos caras) de 140, 160, 180 y 200 micras. Para el cálculo en gramos, se ha de multiplicar la densidad por 1,2.

S-BOARD (RB) = PetraPaper C2S (estucado dos caras) de 250, 300, 350 y 400 micras. Para el cálculo en gramos, se ha de multiplicar la densidad por 1,5.

El contenido de HDPE es mayor (hasta un 30%) por lo que el RB es más rígido que el RP.

PetraPaper es apto para su uso con tintas estándar de Offset. No se requieren tintas especiales.

Se puede imprimir en la mayoría de las técnicas de impresión existentes, como: offset (tradicional, offset seco y offset UV), tipográfica (rotativa, en hoja y UV), flexografía (base agua, base solvente y UV), huecograbado (base agua, base solvente y uv), impresión en prensa digital (HP Índigo o máquinas de baja temperatura –se requiere prueba–), inyección de tinta (inkjet UV, cama plana, inkjet con tintas base solvente y plana –una prueba puede ser necesaria para determinar el tipo de archivo correcto–).

Petrapaper no se hace responsable de cualquier daño o pérdida causada cuando se utilice en cualquier equipo de impresión. Es responsabilidad del Impresor probar o comprobar los rangos de calor antes de utilizar PetraPaper. La temperatura máxima de operación para el PetraPaper no debe superar los 100°C.

NO APTO PARA IMPRESIÓN LÁSER/DIGITAL DE ALTA TEMPERATURA Y FOTOCOPIADORAS.

Los ajustes variarán en función de las impresoras, prensas, talleres e impresores.

1. Tintas estándar como las fabricadas en base a soja son adecuadas para la impresión en S-ECO (RP), hay indicios de que en muchos casos se requiere menos tinta (dependiendo de la cantidad de masas, el tipo de prensa, del proceso, etc.) Se recomienda usar tintas oxidativas.
2. Imprima primero las tintas más ligeras (es decir, desde CMYK a YCMK o YMCK según sea necesario). La velocidad de impresión será de aproximadamente 7500/8000 hojas para masas y/o colores oscuros y más de 9000 hojas para colores claros.
3. Alimentación de agua: Se recomienda utilizar soluciones de mojado con un porcentaje de alcohol isopropílico, no inferior al 8% y un PH entre 4,5 y 5.





Recomendaciones de impresión

4. La dosificación de polvos antimaculantes, dependerá del tipo de impresión.
5. En el S-ECO (RP) la tinta seca superficialmente de inmediato a la impresión. Para que la tinta este completamente seca y listo para impresiones ó más procesos, por favor espere aproximadamente 1 hora después de las impresiones en colores claros o 12 horas después de imprimir en colores oscuros. Se recomienda añadir a las tintas, aditivos del 1 al 3%, para acortar el tiempo de secado.
6. Se recomienda apagar las unidades de secado del tipo infrarrojo ya que generan un calor que puede deformar o curvar la hoja.
7. Al apilar el papel impreso, por favor, coloque placas de separación según sea necesario, especialmente cuando hay gran cantidad de masas o fondos.
8. Para minimizar la estática, por favor mantener por lo menos 40% de humedad relativa. De preferencia colocar equipos anti-estáticos tales como unidades de aire ionizantes, en el feeder y/o la salida aunque no son esenciales.
9. PetraPaper S-ECO (RP) es ideal para el plegado, troquelado, estampado en caliente y frio, gofrado, laminado, pegamento de unión, perforación, los agujeros pre-cortados, perforación, pasos adicionales de impresión y otros numerosos procesos (la superficie no se resquebraja o quiebra cuando se pliega, tampoco se debilitará). Ideal para mapas, folletos y gráficos.
10. En el termo formado. El calor aplicado a la matriz ayudara a mejorar la capacidad de elongación del PetraPaper y con ello se asegurará un mejor resultado.
11. PetraPaper S-ECO (RP) tiene un acabado mate. Si es necesario, se puede aplicar un barniz sobreimpresión UV o una película laminada para mejorar el acabado para evitar el desgaste de tinta o erosión del impreso. Debido a la naturaleza inherente del PetraPaper ,no es necesario laminarlo para añadir resistencia. Sin embargo, si el acabado laminado es necesario, funciona bien.
12. Apague las unidades de secado del tipo infrarrojo. La mayoría de unidades de secado UV que hay en el mercado están recomendadas para el secado.





Preguntas frecuentes

¿Hay variaciones de blancura?

Por razones de protección del medio ambiente todo el **PetraPaper** está fabricado sin aplicar ningún blanqueador. Es por esta razón que pueden existir algunas ligeras variaciones de blancura entre muestras de diferentes micrajes o de diferentes lotes de fabricación. Este hecho debe considerarse normal.

¿Cual es la resistencia al repintado?

En impresión offset, el roce del papel impreso puede provocar ligeras variaciones de color. Esto es normal. Se puede reducir o eliminar este repintado utilizando tintas especiales, procedimientos complementarios o bien añadiendo una capa acuosa.

¿Cuál es la variación de espesor aceptada?

Las variaciones medias de espesor son hasta $\pm 7\%$. Las diferencias de color pueden ser visibles debido a las variaciones de espesor, sobre todo cuando se imprimen colores sólidos.

¿PetraPaper hecho a base de piedras es menos opaco?

Debido al proceso de fabricación, **PetraPaper** hecho a base de piedra es generalmente más translucido que el papel hecho con base de celulosa.

¿La tensión superficial de la tinta puede afectar a PetraPaper?

En el caso de que se impriman colores sólidos sobre **PetraPaper** de menos de 140 Micras, puede que aparezcan pequeñas arrugas tras el secado de la tinta. Esto es normal, ya que **PetraPaper** es muy suave y al secarse las tintas sólidas crean diferentes texturas.



Technical Data

ITEM			PAPER TYPE - STONE PAPER (TLM) C2S			
Category	Unit	Test Method	RPD140	RPD160	RPD180	RPD200
Thickness	µm	CNS 3685	140±7%	160±7%	80±7%	200±7%
GSM	g/m ²	CNS1352	168	192	216	240
Density	g/cm ³	CNS3685	1.2	1.2	1.2	1.2
Opacity	%	CNS14931	>80	>85	>85	>85
Brightness	%	CNS12885	>80	>84	>84	>84
Roughness	µm	CNS15238 (MD/TD)	<2.5	<2.5	<2.5	<2.5
Gloss	%	CNS7299	<3	<3	<3	<3
Tensile Strength	kg/cm ²	GB1040 (MD/TD)	>1.8	>2.0	>2.0	>2.0
Tensile Elongation	%	ISO1924/2 (MD/TD)	>190%	>120%	>120%	>120%
Tear Strength	kgf	GB16578 (MD/TD)	>0.5	>0.5	>0.5	>0.5
Stiffness	mN.m	ISO5628	>0.15	>0.30	>0.30	>0.30

ITEM			PAPER TYPE - STONE PAPER (TLM) C2S			
Category	Unit	Test Method	RBD250	RBD300	RBD350	RBD400
Thickness	µm	CNS 3685	250±10	300±10	350±10	400±10
GSM	g/m ²	CNS1352	375	450	525	600
Density	g/cm ³	CNS3685	1.5	1.5	1.5	1.5
Opacity	%	CNS14931	>90	>90	>90	>90
Brightness	%	CNS12885	>80	>80	>80	>80
Roughness	µm	CNS15238 (MD/TD)	<1.5	<1.5	<1.5	<1.5
Gloss	%	CNS7299	<13	<13	<13	<13
Tensile Strength	kg/cm ²	GB1040 (MD/TD)	>4.5	>4.5	>4.5	>4.5
Thermal Shrinkage	%	GBT12027 (MD/TD)	<0.5%	<0.5%	<0.5%	<0.5%
Tear Strength	kgf	GB16578 (MD/TD)	>1.8	>1.8	>2.2	>2.2
Stiffness	mN.m	ISO5628	>1	>2	>3	>5



The manufacturer of the material reserves the right to change technical specifications without notice