



< Collection EDO® >

EDO® Original

Offset-printable
suede



EDO® Original



* Fujiyama 08



Tofu 28



Tuna 42



Ginger 30



* Rice 115



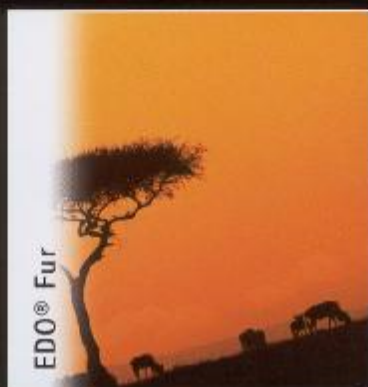
Mango 43



Nasu 24

EDO® Fur

Offset-printable
fur



EDO® Fur



* Fujiyama 08



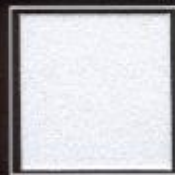
* Rice 115

EDO® Plain

Offset-printable
plain velvet



EDO® Plain



Fujiyama 08

* : stock items (minimum is required for other colours)

AVAILABLE SUBSTRATES (backing)

Paper 120 P120	Bristol 250 B250	Board 300 C300
Paper 120 gsm - uncoated white backing paper	Bristol 250 gsm - A high white, super smooth board	Board 300 gsm - A high quality solid bleached board
Suitable for covering, binding and laminating	Suitable for greeting and invitation cards, calendars and posters	Suitable for folding boxes, folders and cards
Sheets on stock in size 50 x 70 cm (Long Grain) Other sizes / substrates available on request		



110 Bd Denis-Papin - 53000 LAVAL - FRANCE
Tél. 33 (0) 2 43 53 36 48 - Fax 33 (0) 2 43 67 11 78 - Email : contact@sef-france.com

www.sef-france.com

Sede legale: 20138 – Milano – Via Quintiliano 2/4
Sede Operativa: 20138 – Milano – Via Salomone 43
Tel. +39(02) 58.012.660 – 58.011.069 – Fax +39(02) 50.633.14
Cap. Soc. €50.000 i.v. – C.C.I.A.A. Milano 1252539
Trib. Milano 273123/7044/23 – Partita Iva C.F. 08837680159
<http://www.cavalliniring.it>

e_mail: cavallini@cavalliniring.it

RING  ONY

Cavallini 
S.R.L.

PRODOTTI PER LEGATORIA- CARTOTECNICA
SALDATORI PLASTICI - ARTI GRAFICHE

EDO[®]

Una nuova generazione della carta

In attesa di brevetti internazionali

CARATTERISTICHE

EDO[®] è un nuovo materiale, con una superficie floccata formulata appositamente per renderlo adatto alla stampa in offset e un'ampia gamma di altre applicazioni grafiche.

Questo incredibile nuovo prodotto viene creato unendo i metodi tradizionali di floccatura con i nuovi sviluppi tecnologici nel campo adesivo e della patinatura. Il risultato è questo prodotto, che possiede una superficie priva di fibre non fissate. Lo speciale trattamento della superficie permette agli inchiostri di posarsi sulla superficie, limitandone nel contempo la penetrazione nello strato floccato.

I risultati mostrano come sia possibile ottenere stampe in offset a colori ad alta qualità, usando inchiostri offset standard e una normale macchina da stampa in offset. Si possono ottenere buoni risultati anche usando inchiostri UV.

Il trattamento applicato alla superficie, migliora anche le proprietà adesive per il bloccaggio a caldo sulla superficie floccata. In questo modo, anche i piccoli dettagli e i tratti sottili possono essere impressi su questo prodotto unico.

EDO[®] è disponibile in tre diversi supporti:

EDO 120: carta di rinforzo bianca non patinata, adatta per la stampa in offset e per rivestimenti, laminature e rilegature.

EDO 250: cartone bianco, ultra liscio, con ottime caratteristiche di stampa. È adatto per biglietti d'auguri, cartoline, calendari e poster, copertine, raccoglitori, ecc.

EDO 300: cartone di alta qualità, sbiancato e con un'ottima rigidità. Adatto per biglietti d'auguri, copertine, raccoglitori, scatole e scatoloni.

SPECIFICHE PRODOTTO

	EDO 120	EDO 250	EDO 300
Dimensioni standard foglio	500 x 700 mm. (± 1)	500 x 700 mm. (± 1)	500 x 700 mm. (± 1)
Angoli	Esattamente 90°	Esattamente 90°	Esattamente 90°
Peso base	110 gr/mq	250 gr/mq	300 gr/mq
Calibro materiale	530 micron (± 50)	720 micron (± 50)	800 micron (± 50)
Fogli per confezione	200 fogli	200 fogli	150 fogli
Umidità contenuta	Circa 5%	Circa 5%	Circa 5%

Dimensioni e sostanze non standard su specifica richiesta.

Per grandi produzioni, suggeriamo EDO[®] fornito con BPOP (su pallet), per ridurre al minimo i rischi di danneggiamento dovuti a un'eccessiva manipolazione.

La differenza principale tra EDO[®] e le normali carte, a parte l'aspetto, è che la superficie può essere compressa (fibre in rayon), in modo che il peso base del supporto (120/250/300 gr/mq) possa essere usato come corretto riferimento rispetto alla sostanza e allo spessore del materiale.

EDO[®] deve essere stoccato e lavorato nelle stesse condizioni della normale carta e cartone, quindi a una temperatura tra 18 e 21° C, con un livello di umidità tra il 50 e il 60% UR. In questo modo, il prodotto risulterà perfettamente piatto prima e durante la stampa.

CONSIGLI PER LA STAMPA IN OFFSET

EDO® è stato sviluppato in modo specifico per macchine da stampa in offset e può essere trattato per molti versi come un foglio non patinato. Come per tutte le carte, è soggetto ai cambiamenti di umidità e temperatura.

- INCHIOSTRI** Sono raccomandati gli inchiostri standard, di veloce essiccazione (ad esempio, 3% di DAY SET per DAY nell'inchiostro come additivo ad essiccazione veloce). Gli inchiostri devono soddisfare gli standard europei CEI 1367. Anche se la stampa su EDO® non richiede inchiostri "speciali", è importante selezionare l'inchiostro corretto. Contattate il vostro fornitore per ulteriori consigli. Non è consigliabile l'utilizzo di vernici/sigilli.
- BAGNO** Si raccomanda una soluzione al 13% di Alcol di Isopropile, con la temperatura dell'acqua a 10°C.
Per evitare diffusione di punti, moderare la percentuale di acqua usata.
- DENSITÀ INCHIOSTRO** Si suggeriscono le seguenti densità:
GIALLO 110 NERO 150 MAGENTA 125 CYAN 125
- STAMPA** Sono adatte tutte le principali macchine per la stampa (ad es., Heidelberg, Komori, KBA, ecc.). A seconda di quanto è compatta la registrazione del colore, i fogli possono dover essere tagliati a ghigliottina prima della stampa (evitare una pressione e un impilamento eccessivi). Se dev'essere stampato il lato non floccato, si suggerisce di stamparlo per primo. Si consiglia, inoltre, che tutti i colori richiesti vengano stampati in un solo passaggio.
È importante evitare di aumentare la quantità di inchiostro sul foglio, poiché ciò non aumenta la qualità dell'immagine e può invece creare problemi nell'essiccazione.
- VELOCITÀ** La velocità suggerita è da 6.000 a 7.000 fogli per ora.
- RETINO** Si raccomanda un valore di 133 o 150, a seconda del disegno del lavoro e della qualità dell'originale. Una separazione buona e ben organizzata è la chiave per ottenere i migliori risultati. Sarà necessario regolare i toni per ottenere un aumento di punto sulla stampatrice. Questa regolazione dev'essere in linea con le normali considerazioni fatte per il testo non patinato e i materiali di rivestimento. L'UCR è consigliabile quando vi sono grandi aree di nero neutro riempite con tutti e quattro i colori. Ciò aiuterà a mantenere i dettagli all'interno dell'area data e a fare asciugare l'inchiostro.
- COPERTURE** Si consigliano coperture a 4 strati semi comprimibili. **L'addetto alla stampatrice deve aumentare le pressioni (da 200 a 350 micron di pressione aggiuntiva – 350 è ottimale) finché non si ottiene una buona definizione di punti.**
- DISTRIBUZIONE** Si raccomanda l'uso dell'essiccatore a raggi infrarossi a 40/45° C. I pareggiatori devono essere impostati in modo molto accurato; si suggerisce di distribuire il materiale in piccole pile.
Può essere utilizzata la polvere spray, ma solo su carta normale.

FINITURA

Lasciare a riposo l'EDO® stampato almeno 2 giorni (in pile piccole) prima di maneggiarlo e di terminare la stampa. Quando si effettua il taglio a ghigliottina, evitare di effettuare una pressione eccessiva, in modo da ridurre la possibilità di marcature (piccole pile).

Importante: questi consigli si riferiscono a condizioni di stampa ideali in un ambiente tecnico relativo a Francia ed Europa occidentale. Non significa che altre condizioni non portino a risultati di stampa simili o migliori, soprattutto in ambienti molto diversi (esterni all'Unione Europea).

Collezione EDO

SUPPORTI DISPONIBILI

Carta 120 P120	Bristol 250 B250	Cartone 300 C300
Carta 120 gr. – carta di rinforzo bianca non patinata	Bristol 250 gr. – cartone bianco, ultra liscio	Cartone 300 gr. – cartone di alta qualità, rigido e sbiancato
Adatto per rivestimento, rilegatura e laminatura	Adatto per biglietti di auguri, cartoline, calendari e poster	Adatto per scatole pieghevoli e raccoglitori
Fogli da 50 x 70 cm. - 200 fogli per confezione	Fogli da 50 x 70 cm. - 200 fogli per confezione	Fogli da 50 x 70 cm. - 150 fogli per confezione

EDO

Una nuova generazione della carta

In attesa di brevetti internazionali

ALTRI PROCESSI DI STAMPA

MACCHINE INDUSTRIALI A GETTO D'INCHIOSTRO

I risultati saranno migliori se la macchina è adatta alla stampa tessile.

IMPRESSIONE A CALDO

Molto semplice. Provare con alcuni tipi di fogli prima di avviare la produzione. La finitura EDO® permette un disegno sottile e accurato: linee sottili e piccoli dettagli vengono impressi con successo in questo prodotto unico.

CTP

Le stesse condizioni generali dell'offset tradizionale.

ROTOCALCOGRAFIA

Usare inchiostri con buone proprietà di flusso.

FLESSOGRAFIA

Niente di speciale, con impostazioni per la macchina adatte:

DIGITALE

Adatto per EDO 120. EDO 250 e 300 sono adatti a seconda delle stampatrici digitali usate (spessore accettabile per la stampatrice) EDO 110 è adatto per unità di stampa digitale XEIKON (ulteriori informazioni disponibili all'indirizzo internet: www.xeicon.com).

UNITA' DESKTOP (getto d'inchiostro e laser)

Adatto per EDO 120 nella maggior parte dei casi. EDO 250 e 300 possono essere troppo spessi su queste unità.

SERIGRAFIA

Usare inchiostri tessili.

SCRITTURA MANUALE

Niente di speciale, senza impostazioni particolari!

Le specifiche sopra indicate si basano sulle nostre procedure di verifica e vengono ritenute corrette. Poiché le macchine e gli operatori sono diversi, non possiamo garantire la stampabilità di questo materiale in condizioni di stampa non controllate.

Il nostro impegno è limitato alla fornitura di materiale simile a quello fornito come campione per i test di prova. I campioni sono disponibili gratuitamente per test e successiva approvazione prima della fornitura.