

Invercote Creato(인버코트 크레아토)



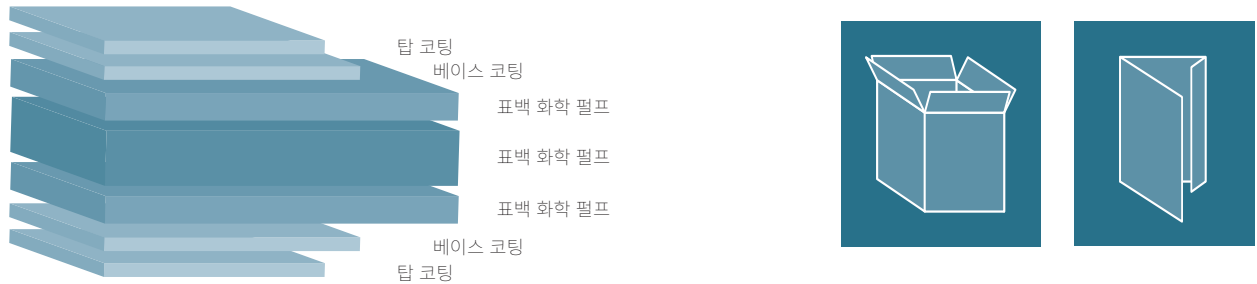
Invercote Creato(인버코트 크레아토) 240g/m², 260μm, 10.2pt.

INVERCOTE![®]

BEYOND EXPECTATIONS

Invercote Creato(인버코트 크레아토)

경화표백보드, GZ



제품 설명

인버코트 크레아토는 그래픽용 제품으로, 양면 모두 인쇄적성이 탁월합니다. 양면 전체 코팅 처리하고 매트 마감한 인버코트 크레아토는 표면이 매끈하게 처리되어 정교한 이미지를 완벽하게 재현할 수 있습니다. 이러한 표면에 탁월한 구조, 디자인 및 엠보싱 특징이 더해져 까다로운 그래픽 작업용으로 단연 최상의 제품이라 자부합니다. 고급 인쇄 제작에 필요한 최고 수준의 인쇄 대비 및 색상 재현 특성을 보장하도록 백감도를 특수 제작하였습니다. 특허 받은 코팅 기법으로 우수한 내광성을 갖춰 완제품의 수명이 한층 길어집니다.

인버코트 크레아토는 고체 표백 1차 섬유질을 여러 층 겹쳐 구성된 구조 덕분에 기계 또는 재생 섬유를 함유하거나 홀겹(single-ply) 표백 1차 섬유질을 사용한 판지에 비해 강도와 인성이 탁월합니다. 강도가 뛰어나 브로슈어, 커버 및 카드 등을 인버코트 크레아토로 제작할 때 다양한 장점이 있습니다. 인버코트는 기존 인쇄 기법 외에도 오늘날 시장에서 사용되는 대부분의 디지털 인쇄기에 사용할 수 있는 요건을 갖추고 인증을 획득하였으며 디지털 마감 기술을 사용하기에도 적합한 제품입니다.

인버코트 크레아토는 한결같은 퀄리티를 갖춰 결과물을 예측 가능하고 믿을 수 있습니다. 동일한 장비 설 정으로 인쇄 작업을 반복해도 뛰어난 품질의 결과물을 얻을 수 있습니다.

평량(g/m ²)	200	220	240	260	280	300	350	380	400
두께(μm)	200	230	260	290	315	345	415	457	485
캘리퍼(pt)	7.9	9.1	10.2	11.4	12.4	13.6	16.3	18.0	19.1
허용 오차: 평량 ± 5%(ISO 536) 두께 ± 5%(ISO 534)									

이 범위는 인버코트 듀오를 사용하면 한층 더 확장됩니다. 듀오 제품은 평량 410~770g/m²로 판매되고 있습니다.

인증						
제품 관련	ECF	PEFC 승인 재료	FSC® Mix FSC-C110018	식품 접촉	장난감 안전	아카이빙
		2778 PEFC	TUEV-COC- 000232	EC 1935/2004, EC 2023/2006 ¹⁾ , 미국 식품의약국(FDA), 독일 연방위해평가원(BfR)	EN 71 Part 3 EN 71 Part 9	ISO 9706
모든 섬유는 EU 목재 규제(Timber Regulation) EC 995/2010을 준수하는 지속 가능하고 관리된 원료에서 공수합니다.						
공장 관련	ISO 14001	ISO 9001	FSC® C. o. C.	PEFC C. o. C.	OHSAS 18001	ISO 50001
에코바디스 골드 스탠다드						
¹⁾ GMP 규제, CEPI GMP 확장 부분 포함						

친환경 선언서를 비롯한 자세한 정보, 응용 사례 및 기타 인증서 등은 www.iggesund.com에서 확인할 수 있습니다.

제품 특성

특성			
	인쇄면 특성 - 양면이 동일함		방법/비고 ¹⁾
		허용 오차	
평량(g/m ²)	200-400	± 5%	ISO 536
색상			
L*(%)	96.5	±0.8	ISO 5631-2
a*	2.3	±0.6	ISO 5631-2
b*	-7.8	±1.1	ISO 5631-2
백감도(%)	127	±5	ISO 11475
ISO 백색도(%)	94	±2	ISO 2470
표면 거칠기(μm)	1.2	≤ 1.6	ISO 8791-4
보드 광택 75°(%)	40	±10	ISO 8254-1
표면 산성도(pH)	8.5	+1/-1.5	1)
잉크 흡수율(%)	35	-	1)
표면 강도 IGT(m/s)			
블리스터(blisters)	0.7	≥ 0.5	ISO 3783
픽(pick)	1.3	≥ 0.8	ISO 3783
코브(g/m ² , 60s)	30	-	ISO 535
층간 결합도(J/m ²)	160	≥ 120	TAPPI 569
수분 함량(%)	5.5	±1.0	ISO 287
로빈슨 염색(Robinson Taint) 검사	다음 감지 한도 미만: 0.6	-	EN 1230, DIN 10955

¹⁾ 일반 기술 정보 섹션을 참조하십시오

평량 의존적 특성											허용 오차	방법/비고 ¹⁾
평량(g/m ²)	200	220	240	260	280	300	350	380	400		± 5%	ISO 536
두께(μm)	200	230	260	290	315	345	415	457	485		± 5%	ISO 534
불투명도	96.0	96.8	97.3	97.7	98.1	98.5	99.0	99.3	99.5		-	ISO 2471
굽힘 강성 L&W 5°(mNm)												
MD	6.9	10.1	13.5	18.7	24.3	30.1	47.8	64.5	72.4		-	ISO 5628
CD	3.3	4.8	6.4	8.9	11.6	14.4	22.8	30.2	33.6		-	ISO 5628
굽힘 저항 L&W 15°(mN)												
MD	74	108	150	204	265	300	520	705	820		-15%	ISO 2493
CD	34	49	70	95	122	151	250	330	375		-15%	ISO 2493
굽힘 모멘트 Taber 15°(mNm)												
MD	3.6	5.2	7.2	9.8	12.8	14.5	25.1	34.1	39.6		-15%	ISO 2493
CD	1.6	2.4	3.4	4.6	5.9	7.3	12.1	15.9	18.1		-15%	ISO 2493
인장 강도(kN/m)												
MD	20.0	21.0	22.0	23.5	24.0	25.0	28.0	30	31.5		-	ISO 1924-2
CD	9.5	10.5	11.0	11.5	12.0	13.0	14.0	14.5	15.0		-	ISO 1924-2
인열 강도(mN)												
MD	1800	2050	2400	2800	3100	3200	4200	5000	5600		-	ISO 1974
CD	1900	2300	2600	3100	3500	3700	4500	5400	6000		-	ISO 1974

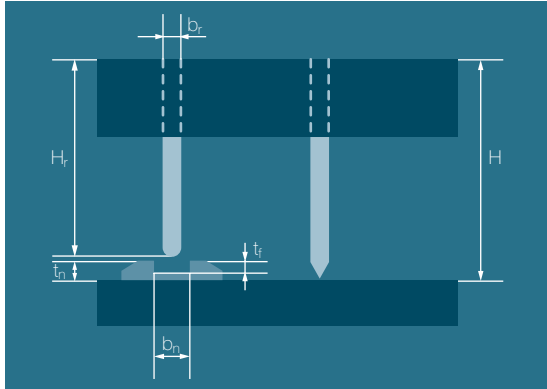
¹⁾ 일반 기술 정보 섹션을 참조하십시오

발행: 2019년 1월

모든 테스트는 이그선드 제지 공장에서 23°C, 상대습도 50%의 조건에서 측정되었습니다. 허용 오차 및 최대/최소 수준(기재된 경우)은 각 생산 가동 중 95%의 신뢰 한계에 기반합니다.

Invercote(인버코트) 계열

접지선 내기 권장 사항



이는 일반적인 권장 사항이며 경우에 맞게 조정이 필요합니다. 인버코트 알바토 및 인버코트 크레아토 사용 시 가장 근접한 두께를 권장합니다. 경화표백보드인 인버코트는 다양한 접지선 설정을 소화할 수 있으며, 매우 잘 접힙니다. 또한 MD(세로 방향), CD(가로 방향) 주름 모두에 동일한 도구 조합을 사용할 수 있습니다.

재단 라인 높이, H=23.8mm 홈 깊이, $t_r = t_n - 0.1\text{mm}$				
페이퍼보드 두께(μm)	홈 너비, b_n (mm)	매트릭스 두께 ¹⁾ , t_n (mm)	접지선 내기 라인	
			높이, H_r (mm)	두께, b_r (mm)
205	0.9	0.5	23.4	0.70
235	1.0	0.5	23.4	0.70
270	1.0	0.5	23.4	0.70
300	1.0	0.5	23.3	0.70
330	1.1	0.5	23.3	0.70
360	1.2	0.6	23.2	0.70
395	1.2	0.6	23.2	0.70
435	1.3	0.6	23.2	0.70
465	1.3	0.6	23.2	0.70
505	1.4	0.7	23.1	0.70

¹⁾ 매트릭스(페르티낙스)