

SHIRO ECHO

Product Description

Shiro Echo is the highest quality 100% recycled paper and is FSC® certified.

The emissions generated during production of this eco-friendly paper are fully offset through Carbon Credits used to finance activities that can absorb CO₂ in the atmosphere.

It is available in 2 different colours, 8 grammages and matching envelopes.

Technical Data

THE FOLLOWING DATA REFER TO SHIRO ECHO, WHITE

	Method		+/-	80 g/m ²	90 g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	160 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	80	90	100	120	160	200	250	300
Thickness	ISO 534	µm	5%	102	115	128	150	200	252	315	378
Bulk	ISO 534	cm ² /g	-	1,28	1,28	1,28	1,25	1,25	1,26	1,26	1,26
CIE Whiteness	ISO 11475	%	3	96	96	96	96	96	96	96	96
Roughness (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min	50	240	240	240	240	240	-	-	-
			150	-	-	-	-	-	500	500	500
Opacity	ISO 2471	%	-	>88	>89	>91	>92	-	-	-	-
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5

THE FOLLOWING DATA REFER TO SHIRO ECHO, BRIGHT WHITE

	Method		+/-	90 g/m ²	120 g/m ²	160 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²
Basic Weight	ISO 536	g/m ²	5%	90	120	160	200	250	300
Thickness	ISO 534	µm	5%	115	153	200	252	315	378
Bulk	ISO 534	cm ² /g		1,28	1,28	1,25	1,26	1,26	1,26
CIE Whiteness	ISO 11475	%	3	134	134	134	134	134	134
Roughness (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min	50	240	240	240	-	-	-
			100	-	-	-	500	500	500
Opacity	ISO 2471	%	-	>89	>92	-	-	-	-
Moisture content	ISO 287	%	1,0	5,5	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5

NB: At times slight differences may occur in paper shade and look as a result of the use of natural raw materials.

Special makings are available upon request.



Paper compensated through a renewable energy project in Turkey

2019 | WWW-38-KER

SHIRO ECHO

Printing and finishing recommendations

Inks: To ensure good drying, Shiro papers should be printed with fresh or semi-fresh inks, preferably new and undiluted. The drying process can be slightly accelerated by adding extra desiccant.

Blankets: For a good graphic impression, use compressible blankets.

Screens: For the offset printing process a screen value of 150 lpi is recommended. For dry offset printing this can be slightly higher, for example 200 lpi. For heavier graphic elements and higher densities, sufficient powder should be applied.

Drying Time: Allow 24 hours drying time after printing.

Finishing: Prescoring is recommended for board weights and when folding against the grain direction.

Printability and Runnability: Every method of printing, embossing, punching, die cutting, creasing, laminating and UV varnishing is possible.

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.

Please contact our technical department for further suggestions.

Mill accreditations (Rossano Veneto VI-Italy)

Corporate Quality Management Standard

UNI EN ISO 9001

Environmental Management Standard

UNI EN ISO 14001

Occupational Health and Safety Management Standard

OHSAS 18001

Eco-Management and Audit Scheme CE 1221/2009

EMAS

We care about the environment: www.favini.com/en/sustainability-channel

SHIRO ECHO

Descrizione Prodotto

Shiro Echo è una carta ecologica di alta qualità prodotta con 100% di fibre riciclate, è certificata FSC®.

Grazie a un'azione di Carbon Offset, le emissioni generate per produrre questa carta ecologica sono interamente compensate da Carbon Credit acquisiti per finanziare attività volte a migliorare l'ambiente in grado di assorbire la CO₂ nell'atmosfera.

E' disponibile in 2 colori, 8 grammature. Buste coordinate.

Caratteristiche Tecniche

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A SHIRO ECHO - BIANCO

	Metodo		+/-	80 g/m ²	90 g/m ²	100 g/m ²	120 g/m ²	160 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	80	90	100	120	160	200	250	300
Spessore	ISO 534	µm	5%	102	115	128	150	200	252	315	378
Mano	ISO 534	cm ² /g	-	1,28	1,28	1,28	1,25	1,25	1,26	1,26	1,26
Bianco CIE	ISO 11475	%	3	96	96	96	96	96	96	96	96
Lisciatura (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min	50	240	240	240	240	240	-	-	-
			100	-	-	-	-	-	500	500	500
Opacità	ISO 2471	%	-	>88	>89	>91	>92	-	-	-	-
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5	5,5	5,5	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5

I SEGUENTI DATI SI RIFERISCONO A SHIRO ECHO - BIANCO BRILLANTE

	Metodo		+/-	90 g/m ²	120 g/m ²	160 g/m ²	200 g/m ²	250 g/m ²	300 g/m ²
Grammatura	ISO 536	g/m ²	5%	90	120	160	200	250	300
Spessore	ISO 534	µm	5%	115	153	200	252	315	378
Mano	ISO 534	cm ² /g	-	1,28	1,28	1,25	1,26	1,26	1,26
Bianco (CIE)	ISO 11475	%	3	134	134	134	134	134	134
Lisciatura (Bendtsen)	ISO 8791-2	ml/min	50	240	240	240	-	-	-
			100	-	-	-	500	500	500
Opacità	ISO 2471	%	-	>89	>92	-	-	-	-
Umidità assoluta	ISO 287	%	1,0	5,5	6,0	6,0	6,5	6,5	6,5

NB: A volte possono manifestarsi lievi differenze nella tonalità e nell'aspetto dovute dall'utilizzo di materie prime naturali.

Fabbricazioni speciali disponibili su richiesta.



Carta compensata tramite un progetto di produzione di energia da fonti rinnovabili in Turchia

2019 | WWW-38-KER

SHIRO ECHO

Indicazioni per la stampa e la trasformazione

Inchiostri: Per assicurare una buona asciugatura, si consiglia di stampare le carte Shiro con inchiostri freschi o semi-freschi, preferibilmente nuovi e non diluiti. Il processo di asciugatura può essere lievemente accelerato aggiungendo dell'essiccante supplementare.

Caucciù: Per una buona impressione grafica, utilizzare caucciù comprimibili.

Lineatura: Per il processo di stampa offset, si consiglia una retinatura da 150 lpi. Per la stampa offset a secco, tale valore può essere ancora più elevato, ad esempio 200 lpi. Per elementi grafici più pesanti e per densità più elevate, applicare una sufficiente quantità antiscartino.

Tempo di asciugatura: Lasciare asciugare in mini pile almeno 24 ore dopo la stampa.

Cordonatura: La pre-cordonatura è consigliata per cartoncini pesanti e in caso di piegatura controfibra.

Stampabilità e Lavorabilità: Adatta a qualsiasi metodo di stampa, punzonatura, perforazione, fustellatura, cordonatura, lamina a caldo e verniciatura UV.

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.

Certificazioni di Sistema (Rossano Veneto VI-Italy)

Sistema di Gestione per la Qualità

UNI EN ISO 9001

Sistema di Gestione Ambientale

UNI EN ISO 14001

Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza

OHSAS 18001

Regolamento CE 1221/2009

EMAS

Il nostro impegno verso l'ambiente: www.favini.com/sustainability-channel