



## Gmund Cotton

---

### INFORMATIONS SUR L' IMPRESSION

#### Impression

- Offset
- Typographie
- Sérigraphie
- Gaufrage
- Marquage à chaud
- Découpe
- Taille-douce

#### Conseils d'impression Offset

- Trame jusqu'à 80 l/cm
- Impression Offset jusqu'en 310 g/m<sup>2</sup>, avec presse pour carton jusqu'en 610 g/m<sup>2</sup> (= ~ 1 mm)
- 900 et 910 g/m<sup>2</sup> ne sont pas adaptés en impression Offset
- Adapter la photogravure à la couleur du papier
- Essais d'impression sur du papier provenant de la même production
- Retrait des sous-couleurs en cas d'application de couleurs intenses
- Un dépôt de poussière de coton sur le blanchet est inévitable et nécessite de le nettoyer fréquemment

Faible absorption de l'encre / non-absorption de l'encre pour les papiers irisés, de ce fait:

- Utilisation d'encres séchant par oxydation
- Humidification à l'alcool d'environ 12 %
- Utilisation d'un poudrage (au moins 30 microns), empilement faible
- Séchage minutieux d'au moins 24 / 48 heures

#### Conseils d'impression laser et jet d'encre

- 110 g/m<sup>2</sup> est utilisable en impression laser et jet d'encre pour des applications bureautiques
- Le conseil d'utilisation en impression laser et jet d'encre s'applique à des feuilles non préalablement imprimées et dans le format livré par Gmund.
- Les différentes étapes de production/transformation (impression offset, coupe des feuilles, gaufrage, etc.) ne doivent pas avoir de répercussions néfastes sur le papier et son aptitude à passer en impression laser et jet d'encre.
- Lorsque des documents préalablement imprimés en offset sont destinés à passer ensuite dans une imprimante laser, il est impératif de s'assurer d'une part que les encres utilisées en impression offset sont également compatibles avec les encres laser et d'autre part que le procédé utilisé n'apporte que peu d'humidité supplémentaire. Lors d'une impression laser sur des documents préalablement imprimés en offset il est recommandé d'utiliser une trame offset avec un recouvrement de 40 % maximum.



## Particularités

- Sans acide, pH neutre
- Main de 2
- Pour la fabrication de ce papier de la cellulose de coton de haute qualité en provenance des États-Unis est utilisée. Le coton est un matériau naturel cultivé sans ajout chimique. Des irrégularités occasionnelles de teintes (tâches claires) sont une caractéristique des papiers 100 % coton et soulignent leur aspect naturel. Un papier à base de coton réagit de manière encore plus prononcée à l'humidité ambiante, de ce fait le papier peut rétrécir lors d'un dessèchement prononcé.
- L'état de surface cotonneux donc doux du Gmund Cotton peut être facilement abîmé par la pression. Il est conseillé de réduire la pression au maximum et de manier le papier avec le plus grand soin lors des phases de transformation pour éviter toute rayure.
- Les papiers naturels ont un dessus et un dessous. Il est recommandé de prendre le dessus du papier comme recto de la feuille à imprimer.
- Pour empêcher un éventuel phénomène d'oxydation du film de marquage à chaud métallisé sur le papier, il est recommandé d'appliquer un vernis transparent sous le film, en particulier sur une surface importante.
- Pour tous types d'impression, finition ou transformation merci de suivre les recommandations des fabricants de machines-outils, d'encres, de colles, de films pour marquage à chaud partiel ou en à plat, etc. Gmund se dégage de toute responsabilité en cas d'utilisation non conforme de ses papiers.
- La taille-douce est une ancienne technique qu'il est difficile d'utiliser sur des papiers à surface structurée ou irisée. Nous recommandons donc de faire des tests au préalable.

## Pour plus d'informations

- [world-en.gmund.com](http://world-en.gmund.com)