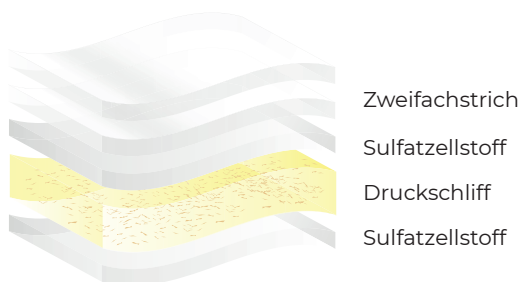




TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

GC 2 PRIMOWHITE

KARTONAUFBAU



Name: GC 2 PRIMOWHITE

	TOLERANZ													PRÜFMETHODEN
Flächengewicht, g/m ²	± 4 %	200	210	220	230	240	250	260	270	285	310	335	ISO 536	
Dicke, µm	± 4 % bzw. max ± 20 µm	350	375	400	420	440	460	480	500	540	600	650	ISO 534	
Biegemoment Taber 15° MD, mNm	- 10 %	9.0	10.7	12.4	14.3	16.2	18.1	20.5	23.0	27.6	35.5	43.7	 ISO 2493	
Biegemoment Taber 15° CD, mNm	- 10 %	5.0	5.9	6.8	7.8	8.8	9.8	11.0	12.3	14.6	18.5	22.4		
Biegesteifigkeit DIN 5° MD, mNm	- 10 %	18.0	21.3	24.7	28.5	32.3	36.1	40.9	45.9	55.1	70.8	87.2	 DIN 53121	
Biegesteifigkeit DIN 5° CD, mNm	- 10 %	10.0	11.8	13.6	15.6	17.6	19.6	21.9	24.5	29.1	36.9	44.7		
Wassergehalt, %	± 1	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.5	8.5	9.0	ISO 287	
ISO Brightness C/2°, %, Vorderseite	±2	86	86	86	86	86	86	86	86	86	86	86	ISO 2470-1	
Glätte nach, PPS 10, µm	max. 1.5	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	ISO 8791-4	
Scott Bond, J/m ²	min. 100	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	TAPPI 569	
Kantensaugfähigkeit*, g/mm.m		<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0	<2.0	<2.0		
Robinson Test		Max 0.5 bei Lagerung in Rollen/Paletten über einen Zeitraum von einem Jahr											EN 1230-2	

* hartgeleimt

Alle Eigenschaften entsprechen den Messungen des Werkes.
Prüfklima 23 °C / 50 % r.F. (entsprechend ISO 187). Toleranzen – basierend auf 95 % Vertrauensbereich – beziehen sich auf den Rollen-/Palettendurchschnitt. Um unsere Toleranzwerte zu überprüfen, wird der Rollen-/Palettendurchschnitt mittels 5 einzelnen Messungen nach dem Zufallsprinzip pro Rolle/Format ermittelt. Dieser Durchschnittswert liegt bei mind. 19 von 20 Rollen/Paletten innerhalb des Spezifikations-Sollbereiches.